

2008-10-07

ACESTE PRODUSE SUNT DOAR PENTRU UZ PROFESIONAL ÎN RETUȘ AUTO



# T0100

## Grund cu uscare rapidă P565-769

PRODUS	DESCRIERE
P565-769	Grund QD Weldable – gri închis
P850-1335	Diluant Fastbuild™
P850-1404	Diluant CV Sealer 28

### DESCRIEREA PRODUSULUI

**Grundul QD** este un grund cu uscare rapidă și capabilități de a suporta operațiunile de sudură. Oferă protecție temporară pentru piesele sablate în timpul procesului de fabricație a vehiculelor comerciale. Permite aplicarea de grund pe 2 suprafețe metalice și apoi efectuarea operațiunilor de sudură cu un minim de înnegrire.

### PREGĂTIREA SUBSTRATULUI

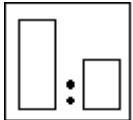







Oțel sablat sau oțel șlefuit.

Oțelul cald sau rece nu trebuie să prezinte urme de contaminări sau rugină și trebuie degresat manual cu soluție de degresare P850-1367. Sablarea până la maximum 25 microns reprezintă tratamentul recomandat pentru un maxim de durabilitate și un consum optim de vopsea. O metodă alternativă este șlefuirea uscată la mașină cu P80-P180 sau șlefuirea umedă/uscată cu P120-P220. La final se curăță cu P850-1378.

Pentru mai multe detalii legate de pregătirea diferitelor tipuri de substraturi consultați Fișa tehnică "Pregătirea și Pre-tratamentul substraturilor".

Fișa tehnică

## PROCES DE UTILIZARE

	CONVENTIONAL	HVLP	AIRLESS (DOAR PENTRU APLICARE LA RECE)
	Diluarea nu este în mod normal necesară  Optional adăugați 5-10% P850-1335/-1404 (dacă este necesar)	Diluarea nu este în mod normal necesară	Diluarea nu este în mod normal necesară
	Gata de utilizare	Gata de utilizare	Gata de utilizare
	Duză: 1.8-2.2 mm  Presiune: 3.3-5.3 bari (50-80 psi)	Duză: 1.0-1.5 mm  Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi) max.	
			0.22-0.28 mm (9-11 miimi) la un unghi de 40-60°  Presiune: 110-120 bari (1600-1800)
	1 - 2 straturi normale sau 1 strat dublu pentru protecție temporară.  15-25 microni	1 - 2 straturi normale sau 1 strat dublu pentru protecție temporară.  15-25 microni	1 strat normal pentru protecție temporară.  15-25 microni
	Aerarea între straturi nu este necesară.		
	Uscare la 20°C: La praf: 4 minute Pentru manipulare: 10 minute Reacoperire: 20 minute Uscare completă: 1 oră Pentru sudură: Când s-a întărit		
	Șlefuirea nu este recomandată decât dacă trebuie îndepărtate urme de murdărie. Dacă e necesar, se va șlefui ușor când este complet întărit. (lăsat la uscat cel puțin peste noapte).		

## INSTRUCIUNI PRIVIND PROCESUL DE UTILIZARE

**REACOPERIRE**

A NU se acoperi direct cu vopsea.

P565-769 poate fi reacoperit cu grunduri/vopsele 1K sau 2K Nexa Autocolor Destinate Vehiculelor Comerciale doar atunci când este complet întărit. Componentele trebuie curățate corespunzător cu Prep-Pak 2 (P850-1378) înainte de vopsire.

**INFORMAȚII PRIVIND ECHIPAMENTUL DE VOPSIRE****HVLP**

Pistolul HVLP cel mai indicat pentru aplicarea de produse destinate vehiculelor comerciale este sistemul alimentat cu presiune.

**Presiune în fluturile pistolului:** 0.675 bari (10 psi) maximum

**Presiune de vopsire:** 0.3-1.0 bari (5-15 psi)

Dacă se aplică pe lungimi mari, se va mări presiunea de vopsire.

**Air Assisted /Airless:**

P565-769 NU este recomandat pentru aplicare air assisted/airless (air mix).

**USCARE**

Duratele de uscare precizate sunt aproximative și pot varia în funcție de condițiile de uscare și de grosimea filmului de vopsea. Ventilarea slabă, temperaturile sub 20°C și grosimea excesivă a filmului de vopsea pot determina mărirea duratei de uscare.

**ADAOSUL DE DILUANT**

P565-769 este livrat în forma gata de utilizare și de aceea diluarea nu este în mod normal necesară. Se poate adăga P850-1335 sau P850-1404 până la o concentrație de 5-10% pentru a mări durata de uscare și pentru a îmbunătăți condițiile de aplicare la temperaturi ridicate.

**SUDURĂ**

P565-769 poate suporta sudura dacă grosimea stratului este redusă și dacă este complet întărit. Se încadrează în Directiva de Sănătate și protecție a Muncii EH40 "Limite de expunere la riscuri profesionale". Dacă P565-769 este aplicat pentru ca ulterior să se efectueze sudură, atunci grosimea filmului uscat **NU** trebuie să depășească 25 micrometri (1 miime). La această grosime a filmului, P565-769 poate fi utilizat doar pentru protecție temporară. Pentru o durabilitate optimă se recomandă aplicarea unor straturi suplimentare de grund.

**GRUND TEMPORAR**

Ca grund temporar P565-769 protejează piesele timp de maxim 3 luni. În acest scop se recomandă o grosime de 25 micrometri peste nivelul de sablare.

**PUTERE DE ACOPERIRE**

Aproximativ 5-8 m<sup>2</sup> /litru de produs în forma gata de utilizare, la o grosime a filmului uscat de 15-25 micrometri (aprox. 1 miime).

**ALTE OBSERVAȚII**

1. **A NU** se aplica dacă umiditatea depășește 85%.
2. Aplicați la o grosime de minimum 25 micrometri (1 miime) dacă piesele urmează a fi depozitate în aer liber.
3. Evitați o grosime excesivă a filmului (peste 30 micrometri sau 1.2 miime).
4. **NU** este recomandat pentru aplicare pe suprafețe mari.
5. **NU** se va aplica pe zonele în care urmează a fi date puncte de sudură.

## SĂNĂTATE ȘI SIGURANȚA UTILIZĂRII

Aceste produse sunt doar pentru uz profesional și nu trebuie folosite în alte scopuri decât cele specificate. Informațiile conținute de către prezenta fișă tehnică [TDS] se bazează pe cunoștințe științifice și tehnice de actualitate, și este responsabilitatea utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru ca produsul să fie potrivit cu scopul pentru care a fost creat. Pentru informații legate de sănătate și siguranța utilizării produsului vă rugăm să consultați fișa de siguranță a utilizării materialului, disponibilă și pe situl: <http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



PPG Industries Poland Sp. z o. o.  
(Oddział w Warszawie)  
Ul. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice  
Polska  
Telefon: +48 22 753 03 10  
Faks: +48 22 753 03 13  
[nexaautocolorpl@ppg.com](mailto:nexaautocolorpl@ppg.com)

## IMPORTATOR IN ROMANIA

L.C.C. Paints Distribution S.R.L  
Blvd. Primaverii 31,  
ap.3 Sector 1  
7000 Bucuresti  
România  
Tel: +40 21 231 86 39  
Fax: +40 21 231 86 40  
[office@lcc.ro](mailto:office@lcc.ro)  
<http://www.lcc.ro>

Fișă tehnică