

2008-10-06

ACESTE PRODUSE SUNT DOAR PENTRU UZ PROFESIONAL ÎN RETUȘ AUTO



S0100V 

Grund fără cromați P565-767

PRODUSE	DESCRIERE
P565-767	Grund reactiv CF
P275-533	Activator Mediu
P850-1393	Diluant rapid Turbo Plus™
P851-396	Diluant rapid

DESCRIEREA PRODUSULUI

Grund reactiv 2K fără cromați, cu grosime mare pe strat. Grundul prezintă proprietăți de uscare rapidă, are rezistență ridicată la coroziune și oferă aderență excelentă la o varietate de substraturi.

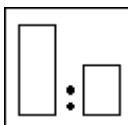
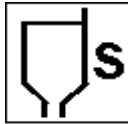
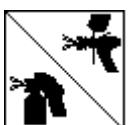

Fișă tehnică

SUBSTRATURI ȘI PREGĂTIREA SUBSTRATULUI

Substraturile trebuie să fie uscate, curate și să nu prezinte urme de coroziune, grăsimi sau agenți de curățare. Substraturile trebuie degresate manual, corespunzător, cu solvent Nexa Autocolor.


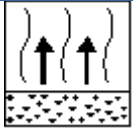

SUBSTRATURI	PREGĂTIREA SUBSTRATULUI	NOTE
Oțel Zintec Oțel galvanizat Grunduri aplicate corespunzător Finisaje vechi efectuate corespunzător	Sablare Șlefuire uscată cu P280-P320 sau umedă cu P180-P220 Șlefuire cu mașina, apoi curățare cu wipe spirit.	Rugina și depunerile trebuie îndepărtate de pe oțel Finisajele sintetice vechi trebuie să fie întărite complet Nu se recomandă pentru suprefețe termoplastice
GRP (Fibră de sticlă)	Se curăță cu Bodykleen P273-901, se șlefuește corespunzător și se curăță cu Prep-Pak 1 P850-1367	
Aluminiu	Substraturile din aluminiu trebuie șlefuite cu mare atenție, fie umed cu P280-P320, fie uscat la mașină cu P180-P220, apoi se curăță cu wipe spirit.	Finisajele sintetice vechi trebuie să fie complet întărite și să nu prezinte urme de scurgere.
Oțel galvanizat prin imersie	Se tratează cu soluție Mordant (A273-1041) înainte de aplicarea grundului.	

PROCES DE UTILIZARE

	CONVENȚIONAL	HVLP
	Rațiile de amestec (pe volume) P565-767 1 parte P275-533 1 parte	Rațiile de amestec (pe volume) P565-767 1 parte P275-533 1 parte
	Protecția maximă împotriva coroziunii se obține doar prin utilizarea de material proaspăt mixat. Pentru o aderență maximă se recomandă utilizarea materialului în max 24 de ore.	Protecția maximă împotriva coroziunii se obține doar prin utilizarea de material proaspăt mixat. Pentru o aderență maximă se recomandă utilizarea materialului în max 24 de ore.
	Vâscozitate la 20°C DIN4: 18-20 sec Vâscozitatea se ajustează prin adăugarea de cantități mici de diluant rapid P851-396 sau diluant rapid Turbo Plus P850-1393. A NU se adăuga activator suplimentar.	Vâscozitate la 20°C DIN4: 18-20 sec Vâscozitatea se ajustează prin adăugarea de cantități mici de diluant rapid P851-396 sau diluant rapid Turbo Plus P850-1393. A NU se adăuga activator suplimentar.
	Duză: 0.55-0.070 in (1.4-1.8mm) Presiunea în: 3.3-4.3 bari (50-65 psi)	Duză: 0.39-1.055 in (1.0-1.4mm) Consum în fluturele pistolului: 15-17 CFM Presiune în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi) maximum

Soluții inovatoare de retuş

PROCES DE UTILIZARE

	CONVENȚIONAL	HVLP
	2 straturi separate pentru a obține o grosime a filmului de 25 microni	2 straturi separate pentru a obține o grosime a filmului de 25 microni
	Aerare 10 minute minimum între straturi	Aerare 10 minute minimum între straturi
	Uscare 30 minute - 1 oră la 20°C înainte de reacoperire Aerare 10 minute minimum, uscare la cabină 20 minute la 50°C (la temperatura metalului).	Uscare 30 minute - 1 oră la 20°C înainte de reacoperire Aerare 10 minute minimum, uscare la cabină 20 minute la 50°C (la temperatura metalului).

Informații generale privind procesul de utilizare

REACOPERIRE

Poate fi reacoperit cu oricare dintre vopselele 2K pentru vehicule comerciale Nexa Autocolor sau direct cu vopsele Turbo Plus sau Turbo Plus HS.

P565-767 **NU** se recomandă a fi acoperit cu vopsele sintetice, cum ar fi HI-Gloss 383.

PUTERE DE ACOPERIRE

Aproximativ 9m² /litru de vopsea activată, pentru a obține o grosime a filmului uscat de 12.5 microni (0.5 miimi).

ȘLEFUIRE

Poate fi șlefuit umed sau uscat după întărire (minimum 2 ore la 20°C) cu abraziv P600-P800.

Fișă tehnică



INFORMAȚII DESPRE COV(CONȚINUT ORGANIC VOLATIL)

Valoarea limită stabilită de UE pentru acest produs(categoria produsului: IIB.c) în forma gata de utilizare este de maximum 780g/litru de COV. Conținutul de COV al acestui produs în forma gata de utilizat este de maximum 780g/litru. În funcție de modul de utilizare ales, conținutul real de COV al acestui produs pregătit de utilizare poate fi mai scăzut decât cel specificat prin codul directivei UE.

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

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
<http://www.lcc.ro>

Fișă tehnică

