

2008-10-20

ACESTE PRODUSE SUNT DESTINATE EXCLUSIV UZULUI PROFESIONAL



T3000V 

High Build™ 2

Grunduri anticorozive cu grosime mare pe strat P540-511/-512/-514/-515

PRODUSE	DESCRIERE
P540-511	Grund anticoroziv cu grosime mare pe strat™ - Alb
P540-512	Grund anticoroziv cu grosime mare pe strat™ - Gri
P540-514	Grund anticoroziv cu grosime mare pe strat™ - Gri
P540-515	Grund anticoroziv cu grosime mare pe strat™ -Bej
P210-788	Activator
P850-1335	Diluant Fastbuild™
P850-1597	Diluant (Mediu)
P850-1041	Diluant (Lent)

DESCRIEREA PRODUSULUI

Grundul anticoroziv prezintă proprietăți excelente împotriva coroziunii, ceea ce îl face ideal pentru acoperirea șasiurilor noi. Este conceput special pentru aplicarea cu pistol HVLP și se încadrează într-un nivel COV de maximum 540 g/litru dacă este utilizat conform indicațiilor din prezenta fișă tehnică. Poate fi acoperit cu vopsele 1K sau 2K Nexa Autocolor destinate vehiculelor comerciale sau cu vopsele intermediare 1K/ 2K.

SUBSTRATURI /PREGĂTIREA SUBSTRATURILOR

Oțel: Sablarea reprezintă tratamentul recomandat pentru a se obține o rezistență maximă și un consum optim de material. Ca metodă alternativă, se poate șlefui uscat la mașină cu P80-P180 (umed sau uscat cu P120-P220), apoi se curăță suprafața cu P850-1378. Suprafața nu trebuie să prezinte urme de ulei/grăsime, depuneri sau rugină.

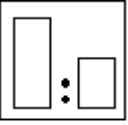





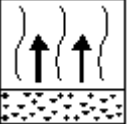


Finisaje originale, Grunduri aplicate corespunzător, Finisaje vechi în stare corespunzătoare(1K sau 2K), Suprafețe acoperite prin electroliză, Zone de mici dimensiuni din aluminiu: Se șlefuieste uscat la mașină cu P240-P320 (umed sau uscat cu P400), apoi se curăță suprafața cu P850-1378.

Fibră de sticlă, "Glasonite": Se curăță cu P273-901. Se șlefuieste uscat la mașină cu P240-P280 (umed sau uscat cu P320-P400), apoi se curăță suprafața cu P850-1378. Se va lucra cu atenție pentru a nu perfora suprafața fibrei de sticlă.

Pentru mai multe detalii legate de pregătirea fiecărui tip de suprafață, consultați Fișa tehnică "Pregătirea și pre-tratamentul suprafețelor".

Soluții inovatoare de retuș

PROCES DE UTILIZARE

	HVLP- Grund cu grosime mare pe strat	HVLP- Grund de uz general	HVLP- Grund activat
	P540-51x Diluant	P540-51x Diluant	P540-51x P210-788
	7-8 părți 1 parte	6 părți 1 parte	3 părți 1 parte
			A NU se utiliza diluant P850-1335 pentru efectuarea activării
			Pot Life la 20°C: 4 ore Curățați pistolul de vopsit imediat după utilizare.
	Vâscozitate la 20°C / DIN4: 36-43 s.	Vâscozitate la 20°C / DIN4: 36-43 s.	Vâscozitate la 20°C / DIN4: 20-26 s.
	Dimensiune duză: 1.4 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi max.)	Dimensiune duză: 1.0-1.4 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi max.)	Dimensiune duză: 1.0-1.4 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi max.)
	Dimensiune duză: 1.0-1.4 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi max.) Presiune de vopsire: 0.3-1.0 bari (5-15 max.)	Dimensiune duză: 1.0-1.4 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi max.) Presiune de vopsire: 0.3-1.0 bari (5-15 max.)	Dimensiune duză: 1.0-1.4 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi max.) Presiune de vopsire: 0.3-1.0 bari (5-15 max.)
	Se aplică 2 straturi normale pentru a obține o grosime a filmului de 50-75 µm	Se aplică 2 straturi normale pentru a obține o grosime a filmului de 40-60 µm	Se aplică 2 straturi normale pentru a obține o grosime a filmului de 40-60 µm
	Pentru o protecție optimă a suprafețelor din oțel, grosimea filmului uscat de grund trebuie să fie de minimum 50 microni. La suprafețele sablate, se măsoară 50 microni de la cel mai ridicat punct al suprafeței. În funcție de tipul de echipament de vopsire utilizat, de tehnica de vopsire, de tipul de substrat și de gradul de diluare ales, poate fi necesară aplicarea unor straturi suplimentare.		
	Aerare: 20 minute între straturi.		
	Uscare la 20°C Pentru reacoperire : Minimum 30 minute - 4 ore – Peste noapte pentru un aspect optim Pentru manipulare: Aprox. 2 ore Uscare completă : Peste noapte		
	Șlefuirea nu este recomandată decât în cazul în care este necesară îndepărtarea urmelor de praf sau cele de scurgere. În această situație, se efectuează o șlefuire ușoară când suprafața s-a uscat complet (minimum după uscarea peste noapte).		



INFORMAȚII GENERALE PRIVIND PROCESUL DE UTILIZARE**REACOPERIRE**

Durata de uscare depinde de grosimea filmului și de condițiile de uscare. La fel ca în cazul altor grunduri, o durată mai mare de uscare îmbunătățește aspectul final. Grundul poate fi reacoperit cu vopsele intermediare 1K Nexa Autocolor destinate vehiculelor comerciale (de ex. Vopsea de retuș din gama P595-) sau poate fi acoperit direct cu vopsele 1K/2K Nexa Autocolor destinate vehiculelor comerciale. Consultați Fișele tehnice corespunzătoare pentru mai multe detalii.

Grundul anticoroziv NU poate fi reacoperit direct cu sisteme de acoperire vopsea-bază/ lac (de ex. Turbo Plus™ Multistripe, linia P492- sau linia P497-), decât după efectuarea activării.

Pentru a îmbunătăți aspectul final al lacului EHS Hi-Gloss 383™, se recomandă aplicarea unei vopsele de retuș (linia P595-) înainte de aplicarea stratului final de vopsea.

Vehiculele anterior acoperite cu Grund anticoroziv și ținute până la 6 săptămâni în garaj pot fi reacoperite fără șlefuire. Suprafețele se curăță cu jet de abur sau se spală cu P273-901, se lasă la uscat și se degresează corespunzător înainte de reacoperire. Suprafețele acoperite cu grund de mai mult de 6 săptămâni trebuie șlefuite înainte de aplicarea altor straturi.

ATENȚIE! Grundului P540-514 trebuie activat înaintea reacoperirii cu vopsele din gama P498.

INFORMAȚII LEGATE DE ECHIPAMENTUL DE VOPSIRE**HVLP**

Cel mai indicat pistol HVLP pentru aplicarea produselor destinate vehiculelor comerciale este cel alimentat cu presiune.

Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi) maximum

Presiunea de vopsire: 0.3-1.0 bari (5-15 psi) maximum

Dacă aplicarea se efectuează pe lungimi mari, trebuie mărită presiunea de vopsire.

Mod de aplicare Airless/Air Assisted Airless

Grundurile P540-51X **NU** se pretează pentru aplicare airless sau air assisted airless (air mix).

DURATA DE USCARE

Duratele de uscare precizate sunt aproximative și pot varia în funcție de condițiile de uscare și de grosimea filmului. Ventilarea slabă, temperaturile sub 20°C și grosimea excesivă a filmului vor mări durata de uscare.

ADAOSUL DE ÎNTĂRITOR

Grundul anticoroziv poate fi acoperit direct cu vopsele 2K. În situațiile în care grosimea pe strat nu este relevantă, grundul anticoroziv poate fi combinat cu Activator Izocianat P210-788. Se obține astfel o uscare mai rapidă, un aspect îmbunătățit, rezistență la loviturile provocate de pietre și izolarea finisajelor sintetice vechi.

ATENȚIE ! Nu poate fi utilizat ca inhibitor împotriva scurgerilor.

ATENȚIE ! A NU se utiliza Diluant P850-1335 în combinație cu Grundul anticoroziv Izocianat.

Grundul anticoroziv izocianat poate fi reacoperit cu EHS Hi-Gloss 383.

PROTECȚIE ÎMPOTRIVA COROZIUNII

Pentru a se obține o protecție maximă împotriva coroziunii, grosimea filmului uscat nu trebuie să fie mai mică de microni (la suprafețele sablate se măsoară de la cel mai ridicat punct).

GRUND PENTRU PROTECȚIE TEMPORARĂ

Grundul anticoroziv protejează componentele din oțel maximum 1 an. Dacă grundul este utilizat pentru protecție temporară, se recomandă o grosime a filmului uscat de 75-100 microni.

CONSUM TEORETIC

Aproximativ 4m² / litru de produs în forma gat de utilizare, la o grosime a filmului uscat de 50 microni.

Fișa Tehnică

INFORMAȚII DESPRE COV

Valoarea limită stabilită de UE pentru acest produs(categoria produsului: IIB.c) în forma gata de utilizare este de maximum 540g/litru de COV. Conținutul de COV al acestui produs în forma gata de utilizat este de maximum 540g/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

