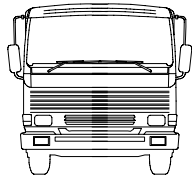


2009-10-20

ACESTE PRODUSE SUNT DESTINATE EXCLUSIV UZULUI PROFESIONAL



V8500V



Grunduri epoxidice fără cromați cu productivitate ridicată P580-3501/-3502/-3503/-3504

PRODUS	DESCRIERE
P580-3501	Grund epoxidic fără cromați HP - Alb
P580-3502	Grund epoxidic fără cromați HP - Gri
P580-3503	Grund epoxidic fără cromați HP - Bej
P580-3504	Grund epoxidic fără cromați HP - Negru
P275-3022	Întăritor pentru Grund epoxidic
P275-3027	Întăritor Plural Mix
P850-1390	Diluant Turbo Plus™ Extra-lent
P850-1391	Diluant Turbo Plus™ Lent
P850-1392	Diluant Turbo Plus™ Mediu
P850-1393	Diluant Turbo Plus™ Rapid

DESCRIEREA PRODUSULUI

P580-350x reprezintă grunduri amino-epoxidice de înaltă productivitate.

Sunt produse cu corp ridicat, cu uscare rapidă. Prezintă proprietăți excelente de aderență la substrat și o rezistență deosebită la coroziune la aplicarea pe majoritatea tipurilor de substraturi destinate vehiculelor comerciale. În forma gata de utilizare, nivelul de COV al acestui produs este mai mic de 540 grame/litru.

Grundurile P580-350x sunt ideale pentru suprafețele ce urmează a fi acoperite cu vopsele din gama Turbo Plus™, HS Turbo Plus™ sau EHS Turbo Plus™.

Fișă tehnică

Soluții inovatoare de retuș

PREGĂTIREA SUBSTRATURILOR

Substrat	Pregătire	Atenție !
Oțel	Se recomandă sablarea, pentru a obține un maximum de durabilitate și un consum optim de materiale. Ca metodă alternativă, se poate șlefui uscat la mașină cu P80-P180 sau umed/uscat cu P120-P220, apoi se degresează cu P850-1378.	Suprafața de lucru nu trebuie să prezinte urme de ulei, grăsimi, depuneri sau rugină.
Oțel inoxidabil	Se degresează cu P850-1367, apoi se șlefuieste uscat la mașină cu P180-240 sau umed/uscat cu P400. La sfârșit, se curăță suprafața cu P850-1378.	
Aluminiu	Se șlefuieste uscat la mașină cu P240 sau cu Scotchbrite, apoi se curăță suprafața cu P850-1378.	Nu se recomandă în cazul pieselor din aluminiu sudat. Cereți informații suplimentare de la reprezentantul local Nexa Autocolor.
Finisaje originale Grunduri originale Finisaje vechi (2K) Finisaje relizate prin electroliză	Se șlefuieste uscat la mașină cu P240-P320 sau umed/uscat cu P400, apoi se degresează cu P850-1378.	Finisajele sintetice vechi trebuie să fie complet uscate și să nu prezinte urme de scurgeri.
Oțel galvanizat învechit / Zintec	Se curăță cu P273-901, apoi se degresează cu P850-1367. Se șlefuieste cu Scotchbrite Fine sau uscat la mașină cu P180-P320.	Suprafețele nu trebuie să prezinte urme de oxidare.
Oțel galvanizat prin imersie	Se degresează corespunzător cu P850-1367. Se șlefuieste cu Scotchbrite Fine sau umed/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 sau umed/uscat cu P320-P400. Se curăță suprafața cu P850-1378.	Se va șlefui cu atenție pentru a nu perfora suprafața.

Grundurile din Seria P580-350x **NU** trebuie aplicate pe suprafețe anterior acoperite cu grunduri reactive sau pe substraturi termoplastice.

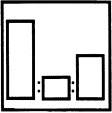

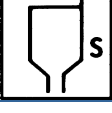




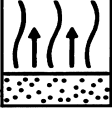



Pentru mai multe detalii legate de pregătirea fiecărui tip de substrat, consultați Fișa tehnică nr. PDS Q0100 ("Pregătirea și pretratamentul substraturilor").

Fișa tehnică



Soluții inovatoare de retuș

PROCES DE LUCRU

	Aplicare cu pistoale HVLP și convenționale	Aplicare Airless / Air-Assisted Airless
	P580-3501/-3502/-3503 4.0 părți P275-3022 1.0 parte P850-139x * 1.5 părți * Pentru alți diluanți, consultați secțiunea de pe prima pagină	P580-3501/-3502/-3503 4.0 părți P275-3022 1.0 parte
	Pot life la 20°C: 4-6 ore (Durata de viață a amestecului) Curățați pistolul imediat după utilizare.	Pot life la 20°C: 4-6 ore (Durata de viață a amestecului) Curățați pistolul imediat după utilizare.
	Vâscozitate 18 – 22 Secunde / DIN4	Vâscozitate 71 – 85 Secunde / DIN4
	Dimensiune duză pistol gravitațional/cu cana jos: 1.4 – 1.8 mm Presiune în fluturele pistolului: 3.7 – 4.0 bari (55– 60 psi) Dimensiune duză pistol alimentat cu presiune: 1.0 – 1.4 mm	
	Dimensiune duză pistol gravitațional/cu cana jos: 1.4 – 1.8 mm Presiune în fluturele pistolului: 0.675 bari (10psi) max. Dimensiune duză pistol alimentat cu presiune: 0.85 – 1.4 mm HVLP	
		Airless: Dimensiune duză: Ø 0.33 – 0.37 mm Presiune: Aprox. 140 bari (2000 psi) Air Assisted Airless: Dimensiune duză: Ø 0.33 – 0.37 mm Presiune: Aprox. 70 bari (1000 psi) Presiune în fluturele pistolului: Aprox. 1.4-1.8 bari (20-25 psi)
	2 straturi normale, pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 50 - 75 µm.	1 – 2 straturi, pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 75 - 100 µm.
	10-15 minute de aerare între straturi, în funcție de grosimea filmului și de condițiile de uscare. Se va permite aerarea 15-30 minute înainte de uscarea la cabină.	
	Uscare la 20°C: La praf: 10 – 15 min. Pentru manipulare: 60 min. Uscare completă: 16 ore Poate fi reacoperit ud-pe-ud după minimum 1 oră de uscare la aer. Uscare la cabină la 60°C Uscare completă* : 60 minute. * La temperatura metalului	
	Șlefuire umedă: P600 sau alt abraziv mai fin.	
	Șlefuire la mașină: P240 sau alt abraziv mai fin.	



INFORMAȚII GENERALE PRIVIND PROCESUL DE LUCRU

REACOPERIRE

Durata de uscare depinde de grosimea filmului și de condițiile de uscare. Ca și în cazul altor grunduri, o durată de uscare mai mare îmbunătățește aspectul final. Produsul poate fi reacoperit cu grunduri 2K Nexa Autocolor destinate vehiculelor comerciale sau poate fi acoperit direct cu vopsele 2K Nexa Autocolor destinate vehiculelor comerciale.

Dacă acoperirea se face cu vopsele din gama CT Aquabase P962, este important ca grundurile P580-3501/-3502/-3503 să fie complet uscate sau să fie lăsate peste noapte. Pentru mai multe detalii, consultați Fișa tehnică corespunzătoare.

DETALII PRIVIND ECHIPAMENTUL DE VOPSIRE

HVLP

La aplicarea produselor destinate vehiculelor comerciale, cel mai potrivit pistol HVLP este cel alimentat cu presiune.

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

Presiune la aplicare: 0.3-1.0 bari (5-15 psi)

Dacă aplicarea se face pe lungimi mari, este necesară creșterea presiunii de vopsire.

DURATA DE USCARE

Timpii de uscare precizați sunt aproximativi și depind de condițiile de uscare și de grosimea filmului.

Ventilația slabă sau grosimea excesivă a filmului pot mări durata de uscare. Pentru uscarea completă a grundului, sunt esențiale temperaturi peste noapte de minimum 15°C.

CONSUM (produs în forma gata de utilizare)

În proporții 4 : 1 : 1.5 Aprox. 7 m² /litru, la o grosime a filmului uscat de 50 μm.

În proporții 4 : 1 Aprox. 9 m² / litru, la o grosime a filmului uscat de 50 μm.

În proporții 4 : 1 sau aprox. 4.5 m² / litru, la o grosime a filmului uscat de 100 μm.

Utilizarea Întăritorilor PLURAL MIX

Întăritorii P275-3022 sau P275-3027 pot fi utilizați în combinație cu aceste grunduri, în cazul în care se face mixare combinată.

Rațiile de amestec sunt: 4 părți de grund la 1 parte de Întăritor P275-3022/7.

P275-3022 este cel mai lent întăritor.

P275-3027 este cel mai rapid întăritor.

Notă: P275-3027 trebuie utilizat **DOAR** în situația în care se face mixare cu mai mulți întăritori, deoarece reduce foarte mult durata de viață a amestecului.

NUANȚE DE GRI SPECTRAL

Pentru obținerea nuanțelor de gri spectral, se aplică următoarele rații de amestec:

	Produs	Rații de amestec % pe cantități	Rații de amestec pe părți	Rații de amestec în funcție de cantitatea necesară		
				100 g	250 g	500 g
SG1	P580-3501	100		100 g	250 g	500 g
SG2	P580-3501	90	9	90 g	225 g	450 g
	P580-3502	10	1	10 g	25 g	50 g
SG5	P580-3502	100		100 g	250 g	500 g
SG6	P580-3502	70	7	70 g	175 g	350 g
	P580-3504	30	3	30 g	75 g	150 g
SG7	P580-3502	17	1.7	17 g	42.5 g	85 g
	P580-3504	83	8.3	83 g	207.5 g	415 g

INFORMAȚII DESPRE COV

Soluții inovatoare de retuş



Valoarea limită stabilită de UE pentru acest produs (categoria produsului: IIB.c) în forma gata de utilizare este de maximum 540 g /litru de COV. Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este de maximum 540 g /litru. În funcție de modul de utilizare ales, nivelul 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 destinate exclusiv uzului 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. Utilizatorului îi revine răspunderea să ia toate măsurile necesare pentru ca produsul să fie folosit în 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 pagina web: www.nexautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o.

(Oddział w Warszawie),

Bdul. Bodycha Nr. 47

05-816 Varșovia-Michałowice,

Polonia

Telefon: +48 22 753 30 10

Fax: +48 22 753 30 13

Fișă tehnică



Soluții inovatoare de rețuș