

Vopsele metalizate MS cu lac incorporat (singur strat), Rândul P421-

VERSIUNEA ROMÂNĂ

PRODUS NUMAI PENTRU UZ PROFESIONAL



EDIȚIA: SEPTEMBRIE 04
ÎNLOCUIEȘTE TOATE VERSIUNILE ANTERIOARE

Vopsele metalizate MS cu lac incorporat (singur strat) Rândul P421-

PRODUSE:

P421-	Vopsele metalizate 2K cu luciu inclus
P420-/P425-/P429-	Vopsele 2K
P190-376	Condiționator 2K
P210-790	Întăritor expres MS 2K
P210-796/-798/-828/-847	Întăritori MS 2K
P210-832	Întăritor rapid MS 2K
P275-220	Accelerator 2K
P565-554	Agent de mătuire 2K
P850-1401	Diluant de pierdere (retuș) 2K
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	Diluanți 2K

DESCRIEREA PRODUSULUI

Schema de mixare **Nexa Autocolor 2K** asigură o ofertă completă de vopsele metalizate cu lac incorporat (singur strat).

Rândul P421- este un sistem de vopsele metalizate bicomponente într-un singur strat. Asigură un strat solid, cu rezultat final durabil și cu un nivel de luciu bun. Aceste vopsele pot fi utilizate la toate tipurile de reparații.

PRODUS DESTINAT PENTRU REFINISAREA PROFESIONALĂ A VEHICULELOR.

CITIȚI TOTDEAUNA FIȘELE DE SECURITATE ALE MATERIALULUI LIVRATE DE FURNIZORUL PRODUSULUI.

OBSERVAȚII GENERALE DE PROCES**SUPRAFEȚELE ȘI PREGĂTIREA LOR**

Vopselele rândului P421- ar trebui aplicate pe:

- Fillere bicomponente **Nexa Autocolor**, după șlefuirea manuală cu P800 umed sau șlefuirea mecanică P360-P400 uscat
- Fillere bicomponente **Nexa Autocolor** în sistemul umed pe umed
- Finisări existente în condiții intacte după șlefuirea lor (Ex. scotch brite gri și pastă de mățuit P562-100) și degresarea lor cu degresanții P850-14/ P850-1402.

OBSERVAȚIE: Elementele noi, vopsite cu vopsea electroforetică ar trebui pregrunduite cu oricare filler bicomponent **Nexa Autocolor**.

TEST DE CULOARE

Pulverizați totdeauna o plăcuță de test, îndeplinind parametrii de gazare de mai sus și aplicând toate straturile necesare, inclusiv Spectrul de Gri. Recomandăm evidențierea placulelor de test și colectarea acestora.

Amestecați vopseaua imediat după dozarea ultimului pigment, precum și înaintea gazării.

MIXAREA VOPSELELOR 2K








Vopselele grupei P421- sunt mixate din pigmentii P420-, P421-, P425- și P429- precum și din rășina 2K P190-376, conform formulei prezentată în asistența de culori.

Amestecați vopseaua imediat după dozarea ultimului pigment, precum și înaintea gazării.

Pentru asigurarea repetabilității vopselei, prima dată amestecați complet manual oricare pigment nou, după ce amestecați 10 minute cu mașina de mixare.

De obicei fiecare vopsea ar trebui amestecată cu mașina de mixare cel puțin de două ori pe zi timp de 10 minute.

Vopsele metalizate MS cu lac incorporat (singur strat), Rândul P421-

PROCESUL STANDARD (Toate tipurile de reparații)			
	Întăritori P210-796/-798/-828 Întăritor rapid P210-832		Întăritor P210-790 (1-2 elemente, reparația locală)
	P421- P210-x P850-x	3 părți 1 parte 2 părți	P421- P210-790 P850-x 2 părți 1 parte 1 parte
	14-15 secunde DIN4 la 20°C (16-18 secunde BSB4) Potlife (Viabilitate) la 20°C: 4 ore (2 ore dacă se mixează cu P210-832)		14-15 secunde DIN4 la 20°C (16-18 secunde BSB4) Potlife (Viabilitate) la 20°C: 1 oră
	Duză: Pistol cana sus: 1,2-1,4 mm Pistol cana jos: 1,4-1,6 mm Presiune: Conform recomanării producătorului de pistoale		
	Duză: Pistol cana sus: 1,2-1,4 mm Pistol cana jos: 1,4-1,6 mm Presiune: Conform recomanării producătorului de pistoale		
	2 straturi simple și 1 strat dublu		
	Aproximativ 5-10 minute între straturi Nu este solicitată aerarea înaintea uscării la cuptor.		
	Uscarea la cuptor la temperatura metalului:		Uscarea la cuptor la temperatura metalului:
		P210-x	P210-832
	70°C	20 minute	10 minute
	60°C	30 minute	20 minute
	50°C	60 minute	50 minute
	Continuarea muncii: după răcire		
	Uscarea pe aer la 20°C:		Uscarea pe aer la 20°C:
	Uscare praf	15 minute	10-15 minute
	Uscare atingere	6 ore	4 ore
	Continuarea muncii	16 ore	12 ore
			P210-790
	60°C		10 minute
	50°C		20 minute
	Continuarea muncii: după răcire		
			Uscarea pe aer la 20°C:
	Uscare praf:		10 minute
	Uscare atingere:		2 ore
	Continuarea muncii		4 ore

Vopsele metalizate MS cu lac incorporat (singur strat), Rândul P421-**OBSERVAȚII GENERALE DE PROCES****APLICAREA**

Pentru o mai bună așexare a paietelor de aluminiu, la ultimul strat adăugați cu 25% mai mult diluant bicomponent sau diluant de pierdere (retuș) P850-1401.

REPARAȚIA RETUȘULUI

Vezi fișa tehnică **M0300**.

Selecția Întăritorului Sistemul MS		Selecția Diluantului P850-14xx (standard)	
P210-796	20-25°C	P850-1490	10-20°C
P210-798	25-30°C	P850-1491	15-25°C
P210-828	28-33°C	P850-1492	20-30°C
P210-832	15-25°C	P850-1493	25-35°C
P210-847	>32°C	P850-1494	30-40°C
		P850-1495	35-45°C

ACCELERATOR P275-220

Nu utilizați acceleratorul P275-220 împreună cu întăritorul expres P210-790 sau cu întăritorul rapid P210-832, și nici la temperatura de >30°C și la umiditate înaltă.

Pentru reducerea timpului de uscare al vopselelor P421-, puteți folosi acceleratorul 2K P275-220 în raport de 20 ml la 1 litru de produs gata pentru utilizare. Viabilitatea va scădea până la 2-3 ore.

REACOPERIREA

Vopselele P421- pot fi reacoperite după timpul 'Continuarea muncii' indicată mai sus.

REDUCEREA LUCIULUI

Nivelul de luciu al vopselelor P421- poate fi redus prin adăugarea agentului de mătuire 2K P565-554, conform formulei prezentată în asistența de culori. Alternativ utilizați raporturile următoare:

Grad de luciu:	P421-	P565-554
Semilucios	2 părți	1 parte
Satin	3 părți	2 părți
Mat	1 parte	1 parte

La un astfel de mixtură adăugați întăritor și diluant în raport obișnuit.

POLISHAREA ȘI URME DE PRAF

De obicei nu este nevoie de polishare, pentru că vopselele P421- au luciu final excelent. Dacă apar murdării, îndepărtați-le cu P1500 umed și polishați manual sau mecanic cu componentul de polishare P562-64. Rezultatul final optim îl puteți obține utilizând alternativ P971-9. Polisharea finisărilor bicomponente se poate face în 1-24 de ore după timpul 'Continuarea muncii' indicată mai sus.

OBSERVAȚII GENERALE DE PROCES**REPARAȚIA SUPRAFEȚELOR PLASTICE**

Vezi fișa tehnică **L1200**.

ALTE OBSERVAȚII

- Rezultatul cel mai bun de reparație îl puteți obține la temperatura camerei. Temperatura în atelier și temperatura produsului trebuie să fie aceeași.
- Când lucrați cu produse bicomponente, curățați pistoalele și echipamentele imediat după utilizare.

This information is given in good faith but without warranty.
For further information please contact:



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland

Telephone: (+48 22) 753 03 10
Fax: (+48 22) 753 03 13
<http://www.nexautocolor.com>

IMPORTATOR IN ROMANIA:**LCC Paints Distribution**

Blvd. Primaverii 31, Sector 1 • Bucuresti
Tel: + 40 21 231 86 39 • Fax: + 40 21 231 86 40
office@lcc.ro • <http://www.lcc.ro>