

2008-04-14

TIETO PRODUKTY SÚ URČENÉ LEN NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE
V OPRAVÁRENSTVE

H1000V



Technický list



System na opravu motorových priestorov Aditívum P560-1000 Engine Bay System Basic

PRODUKT	POPIS
P560-1000	2K HS Plus Engine Bay System Basic - aditívum
P210-870	2K HS Plus tužidlo - expresné
P210-872	2K HS Plus tužidlo - rýchle
P210-875	2K HS Plus tužidlo - stredné
P852-1893	2K HS Plus riedidlo s nízkym obsahom VOC - stredné
P852-1894	2K HS Plus riedidlo s nízkym obsahom VOC - pomalé
P471-	2K HS Plus pigmenty

POPIS PRODUKTU

Aditívum P560-1000 je súčasťou systému na opravu motorových priestorov Engine Bay Repair a bolo vyvinuté pre účely zjednodušenia opráv automobilov so špecificky odlišnými farbami motorových priestorov.

Nové receptúry farieb motorových priestorov uvedené v programe receptúr na miešanie odtieňov farieb Shopwatch alebo v mikrofíšoch, obsahujú aditívum P560-1000 Engine Bay System Basic.

Nariedená a stužená výsledná farba namiešaná podľa zodpovedajúcej receptúry je presne porovnateľná s farbou motorového priestoru (prípadne ďalších interných priestorov) a je prelakovateľná systémom „mokry do mokrého“ na všetkých externých dieloch, ktoré vyžadujú prelakovanie vrchným krycím lakom.

Tento farebný mix môže byť priamo aplikovaný na prebrúsený povrch elektroforézy alebo na základovanú holú oceľ. To odstraňuje potrebu aplikácie podkladových materiálov na interné plochy a umožňuje lakovať vnútorné i vonkajšie plochy v jednom kroku, čo šetrí čas.

SUBSTRÁTY A PRÍPRAVA

P560-1000 by malo byť aplikované len na:

- ✓ Nové diely opatrené kvalitnou elektroforézou – za účelom maximálnej trvanlivosti je odporúčané povrch elektroforézy pokiaľ možno čo najšetrnejšie prebrúsiť / zmatniť pomocou červeného brúsneho rúna Red Scotch-Brite™.
- ✓ Dobre odmastenú a obrúsenú holú oceľ: pre maximálnu trvanlivosť použite 2K reaktívny základ alebo 2K epoxidový základ Nexa Autocolor. Hliník musí byť vždy základovaný reaktívnym alebo 2K epoxidovým základom.
- ✓ Dobre obrúsené lamináty, polyesterové striekacie tmely, pracovné základy a staré povrchy v dobrom stave.

Dobrá príprava je základným predpokladom pre dosiahnutie tých najlepších výsledkov s týmito produktmi.

PROCES

	Farbu systému na opravu motorových priestorov radu P560 miešajte v súlade s informáciami uvedenými vo farebných receptúrach alebo podľa mikrofíšov.						
	<p>Do farieb na opravu motorových priestorov radu P560 NEPRIDÁVAJTE žiadne matujúce činidlo.</p> <p>Následne:</p> <table border="0"> <tr> <td>P560- farba motorového priestoru</td> <td>5 dielov</td> </tr> <tr> <td>P210-870/-872/-875</td> <td>1 diel</td> </tr> <tr> <td>P852-1893/-1894</td> <td>2 diely</td> </tr> </table>	P560- farba motorového priestoru	5 dielov	P210-870/-872/-875	1 diel	P852-1893/-1894	2 diely
P560- farba motorového priestoru	5 dielov						
P210-870/-872/-875	1 diel						
P852-1893/-1894	2 diely						
	Viskozita pri 20°C DIN4: 15-17 sekúnd						
	<p>Doba spracovateľnosti pri 20°C:</p> <table border="0"> <tr> <td>P210-872/-875</td> <td>1 hodina</td> </tr> <tr> <td>P210-870</td> <td>45 minút</td> </tr> </table>	P210-872/-875	1 hodina	P210-870	45 minút		
P210-872/-875	1 hodina						
P210-870	45 minút						
	<p>Tryska:</p> <table border="0"> <tr> <td>Vrchné / gravitačné plnenie:</td> <td>1,4 – 1,6 mm</td> </tr> <tr> <td>Spodné / sacie plnenie:</td> <td>1,6 – 1,8 mm</td> </tr> </table> <p>Vstupný tlak: pozri pokyny výrobcu striekacej pištole, zvyčajne 2 bary / 30 psi (na vstupe)</p>	Vrchné / gravitačné plnenie:	1,4 – 1,6 mm	Spodné / sacie plnenie:	1,6 – 1,8 mm		
Vrchné / gravitačné plnenie:	1,4 – 1,6 mm						
Spodné / sacie plnenie:	1,6 – 1,8 mm						
	Aplikáciou 1 dvojitej vrstvy alebo 2 jednotlivých vrstiev dosiahnete hrúbku suchého filmu 25-40 mikrónov.						
	Pokiaľ aplikujete 2 jednotlivé vrstvy, nechajte medzi vrstvami odvetrať na dobu 5 minút.						
	<p>Sušenie na vzduchu pri teplote 20°C pred prelakovaním vrchným krycím lakom:</p> <p>Ak použijete tužidlá P210-872/-875, nechajte pred prelakovaním odvetrať na dobu 15 minút pri teplote 20°C.</p> <p>Ak použijete tužidlo P210-870, nechajte pred prelakovaním odvetrať na dobu 10 minút pri teplote 20°C.</p>						



PROCES



Farby radu P560 bežne nevyžadujú brúsenie a je možné priamo ich prelakovať vrchným krycím lakom. Ak sa na povrchu vyskytnú nečistoty, dajú sa po 20-30 -tich minútach od aplikácie odstrániť ľahkým prebrúsením za mokra, a to brúsnym papierom P1200 alebo jemnejším.

VRCHNÝ
KRYCÍ LAK

Povrchy, ktoré vyžadujú prelakovanie vrchným krycím lakom, môžu byť priamo prelakované tak systémami vodou riediteľných báz Aquabase® a Aquabase® Plus, ako aj systémom vrchných krycích lakov 2K HS Plus radu P471.

VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

JEDNOTLIVÉ PROCESNÉ KROKY

1. Pomocou vzorkovnice farieb pre motorové priestory vyberte správny odtieň farby.
2. S použitím bežného systému na vyhľadávanie farebnej receptúry (PC program Shopwatch alebo mikrofíše a pod.) namiešajte zodpovedajúcu farbu motorového priestoru radu P560, ktorá bude obsahovať aditívum P560-1000 Engine Bay System Basic.
3. Do farby motorového priestoru radu P560 pridajte tužidlo a riedidlo podľa uvedených odporúčaní. Následne aplikujte farbu na plochy motorového priestoru (alebo inej vnútornej plochy) a všetky externé plochy, ktoré budú vyžadovať prelakovanie vrchným krycím lakom.
4. Nechajte odvetrať na dobu 10-15 minút (v závislosti od použitého tužidla). Pokiaľ je to potrebné, odmaskujte zakryté vnútorné plochy.
5. Aplikujte vrchný krycí lak a nechajte sušiť v boxe. Farby motorových priestorov radu P560 môžu byť priamo prelakované tak systémami báz Aquabase® a Aquabase® Plus, ako aj systémom vrchných krycích lakov 2K HS Plus radu P471.

VÝBER TUŽIDLA A RIEDIDLA

Voľba tužidla určuje rýchlosť sušenia. Pre maximálnu rýchlosť sušenia pri opravách malých plôch použite tužidlo P210-870 a pre opravy väčších plôch použite tužidlo P210-872 alebo 875. Bežne je odporúčané použiť rovnaké tužidlo ako pre farbu motorového priestoru radu P560, tak aj pre externý vrchný krycí farebný alebo číry lak.

Riedidlo treba zvoliť podľa teploty pri aplikácii, rýchlosti výmeny vzduchu a rozsahu opravy. Nižšie uvedené odporúčania sú len orientačné:-

Odporúčené riedidlo

P852-1893
P852-1894

Ideálne rozpätie teplôt

do 30 °C
nad 30 °C

ĎALŠIE POZNÁMKY:

Do farieb na opravu motorových priestorov radu P560 **NEPRIDÁVAJTE** žiadne matujúce činidlo.



VOC INFORMÁCIE

Limit koncentrácie organických prchavých látok podľa predpisov Európskej Únie pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.e) vo forme pripravenej na použitie je max. 840 g/liter. Obsah organických prchavých látok vo forme pripravenej na použitie je max. 540 g/liter.

V závislosti od zvoleného spôsobu použitia, môže byť aktuálna koncentrácia prchavých látok prostriedku pripraveného na použitie nižšia, než je predpísané smernicou EÚ.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie a nesmú byť používané na iné účely, ako tie na ktoré sú určené. Informácie uvedené v tomto Technickom liste sú založené na súčasnej úrovni dosiahnutých vedeckých a technických vedomostí a užívateľ zodpovedá za vykonanie všetkých potrebných opatrení pre zaistenie vhodnosti produktu pre plánovaný účel použitia. Viac informácií o ochrane zdravia a bezpečnosti si prečítajte v časti Bezpečnostný list, ktorý je dostupný aj na stránke:

<http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie),
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Poland
Tel.: +48 22 753 30 10
Fax: +48 22 753 30 13

Dovozce:

JL spol. S. r. o., Dvojkrižna 5,
Bratislava-Vrakuna,
82107 Bratislava.
Slovakia
Tel.: 00 421 2 402 04 114
Fax: 00 421 2 402 04 115

Technický list

