

2008-04-14

TIETO PRODUKTY SÚ URČENÉ LEN NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE
V OPRAVÁRENSTVE

H1500V



Proces opravy motorového priestoru systémom vodou riediteľných báz Aquabase® Plus

PRODUKT	POPIS
P935-1135	WB Engine Bay Basic – aditívum pre vodou riediteľné bázy
P210-9115	Aktivátor pre WB Engine Bay Basic
P980-5000	Aquabase® Plus riedidlo
P980-5050	Aquabase® Plus riedidlo pomalé

POPIS PRODUKTU

Komponenty P935-1135 & P210-9115, ktoré tvoria súčasť nového systému na opravy motorových priestorov Engine Bay Repair, boli vyvinuté za účelom zjednodušenia opráv takých automobilov, ktorých povrch motorových priestorov je odlišný od povrchu vonkajších plôch. Použitie nového procesu je veľmi jednoduché a poskytuje významnú úsporu času.

Pre automobily, ktorých farby motorových priestorov sú odlišné od farieb použitých na vonkajších dieloch, je možné nájsť nové receptúry farieb pre motorové priestory, ktoré sú miešané z pigmentov vodou riediteľných báz Aquabase Plus, a to v počítačovom programe farebných receptúr Shopwatch alebo na internete. Aditívum P935-1135 WB Engine Bay Basic je v týchto farebných receptúrach už zahrnuté automaticky.

Pre prípady, kedy je, na rozdiel od lesklého povrchu vonkajších plôch, povrch motorových priestorov matný, môžu byť bežné farby Aquabase Plus premenené / konvertované na produkt vhodný pre motorové priestory pridaním aditíva - konvertoru WB Engine Bay Basic. Zmes je následne premiešaná a aktivovaná aktivátorom P210-9115.

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 základovanú holú oceľ. To odstraňuje potrebu aplikácie podkladových materiálov na interných plochách a umožňuje lakovať vnútorné i vonkajšie plochy v jednom kroku, čo šetrí čas.

SUBSTRÁTY A PRÍPRAVA

Pred aplikáciou farby motorového priestoru je, za účelom dosiahnutia maximálnej trvanlivosti, odporúčané povrch nových dielov, opatrených kvalitnou elektroforézou, pokiaľ možno čo najšetrnejšie prebrúsiť / zmatniť pomocou červeného brúsneho rúna Red Scotch-Brite™.


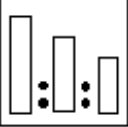


Plochy prebrúsené či poškrábané až na holý kov by mali byť ošetrené aerosólovým základom na prebrusy.

Na povrch plôch konštrukčných holých kovov je odporúčané pred nanesením farby motorového priestoru aplikovať buď reaktívny základ nasledovaný základom P565-3030 "mokrý do mokrého" alebo epoxidový základ.

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



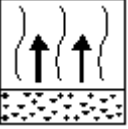


Farby systému na opravy motorových priestorov Engine Bay Repair by nemali byť aplikované priamo na reaktívne základy P565-713 alebo P565-9850.

PROCES

	<p>JEDNOÚČELOVÉ FARBY URČENÉ VÝHRADNE DO MOTOROVÝCH PRIESTOROV Farbu systému na opravu motorových priestorov radu P935 namiešajte v súlade s informáciami uvedenými vo farebných receptúrach programu Shopwatch. Zmes je potrebné dôkladne premiešať.</p> <p>Následne:</p> <table data-bbox="252 972 1283 1122"> <tbody> <tr> <td>P935- farba motorového priestoru</td> <td>100 dielov</td> </tr> <tr> <td>P210-9115</td> <td>15 dielov</td> </tr> <tr> <td>Riedidlo*</td> <td>15 - 20 dielov v prípade unilakov / pastelových farieb</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20 dielov v prípade metalíz a perletí</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Riedidlo treba zvoliť podľa teploty pri aplikácii, rýchlosti výmeny vzduchu a rozsahu opravy. V prípade aplikácie 1 dvojitej vrstvy riedte len 10-timi dielmi riedidla.</p>	P935- farba motorového priestoru	100 dielov	P210-9115	15 dielov	Riedidlo*	15 - 20 dielov v prípade unilakov / pastelových farieb		20 dielov v prípade metalíz a perletí
P935- farba motorového priestoru	100 dielov								
P210-9115	15 dielov								
Riedidlo*	15 - 20 dielov v prípade unilakov / pastelových farieb								
	20 dielov v prípade metalíz a perletí								
	<p>KONVERZIA / PREMENA EXISTUJÚCICH FARIEB Farbu systému vodou riediteľných báz Aquabase® Plus radu P989 namiešajte v súlade s informáciami uvedenými vo farebných receptúrach programu Shopwatch. Zmes je potrebné dôkladne premiešať.</p> <p>Následne:</p> <table data-bbox="252 1464 1358 1585"> <tbody> <tr> <td>P989- farba Aquabase Plus</td> <td>70 dielov</td> </tr> <tr> <td>P935-1135</td> <td>30 dielov a dôkladne premiešajte</td> </tr> <tr> <td>P210-9115</td> <td>15 dielov</td> </tr> <tr> <td>Riedidlo*</td> <td>15 - 20 dielov v prípade unilakov / pastelových farieb</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Riedidlo treba zvoliť podľa teploty pri aplikácii, rýchlosti výmeny vzduchu a rozsahu opravy. V prípade aplikácie 1 dvojitej vrstvy riedte len 10-timi dielmi riedidla.</p>	P989- farba Aquabase Plus	70 dielov	P935-1135	30 dielov a dôkladne premiešajte	P210-9115	15 dielov	Riedidlo*	15 - 20 dielov v prípade unilakov / pastelových farieb
P989- farba Aquabase Plus	70 dielov								
P935-1135	30 dielov a dôkladne premiešajte								
P210-9115	15 dielov								
Riedidlo*	15 - 20 dielov v prípade unilakov / pastelových farieb								
	<p>Viskozita pri 20°C DIN4: 18-21 sekúnd</p>								
	<p>Doba spracovateľnosti pri 20°C: 1 hodina</p>								



PROCES

	<p>Tryska: Vrchné / gravitačné plnenie: 1,3 – 1,6 mm Vstupný tlak: pozri pokyny výrobcu striekacej pištole, zvyčajne 2 bary / 30 psi (na vstupe)</p>
	<p>Za účelom dosiahnutia maximálnej kryvosti aplikujte najskôr 1 ľahkú vrstvu na všetky zvary. Následnou aplikáciou 1 dvojitej alebo 2 jednotlivých vrstiev dosiahnete hrúbku suchého filmu 10-25 mikróvov.</p>
	<p>Pokiaľ aplikujete 2 jednotlivé vrstvy, nechajte medzi vrstvami odvetrať na dobu 5 minút.</p>
	<p>Sušenie na vzduchu pri teplote 20°C pred prelakovaním vrchným krycím lakom: Odvetrávajte tak dlho, až je povrch úplne matný. To bude, pri teplote 20°C, trvať približne 15 minút. Potom môžete prelakovať. Odvetranie môže byť podporené použitím ofukovacieho zariadenia alebo zvýšením teploty pomocou systému Fast Aquadry.</p>
	<p>Farby radu P935 bežne nevyžadujú brúsenie a je možné ich priamo prelakovať vrchným krycím lakom. Pokiaľ sa na povrchu vyskytnú nečistoty, dajú sa po 20-tich minútach od aplikácie odstrániť ľahkým prebrúsením za mokra brúsnyim papierom P1200 alebo jemnejším.</p>
<p>VRCHNÝ KRYCÍ LAK</p>	<p>Povrchy, ktoré vyžadujú prelakovanie vrchným krycím lakom, môžu byť priamo prelakované tak systémom vodou riediteľných báz Aquabase® Plus, ako aj systémom vrchných krycích lakov 2K HS Plus radu P471.</p>



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

JEDNOTLIVÉ PROCESNÉ KROKY - FARBY URČENÉ VÝLUČNE DO MOTOROVÝCH PRIESTOROV

Platí pre farby motorových priestorov získané zo systému farebných receptúr, v ktorých je obsiahnuté aditívum P935-1135 WB Engine Bay Basic.

1. Porovnaním farieb pomocou vzorkovnice vyberte správny odtieň farby motorového priestoru.
2. Použitím bežne dostupného systému vyhľadajte zodpovedajúcu farebnú receptúru a pomocou pigmentov systému vodou riediteľných báz Aquabase Plus namiešajte farbu motorového priestoru, ktorá obsahuje aditívum P935-1135 WB Engine Bay Basic.
3. Pred aktiváciou farbu dôkladne premiešajte – pozri údaje uvedené v tabuľke nižšie.
4. Plochy prebrúsené či poškrábané až na holý kov, by mali byť najskôr ošetrené základom na prebrusy P965-908 Rub Through Primer.
5. Za účelom dosiahnutia maximálnej kryvosti aplikujte na vnútorné hrany, zatmelené a utesnené plochy 1 ľahkú vrstvu farby motorového priestoru. Použite ofukovacie zariadenie alebo systém Aquadry.
6. Aplikujte vrstvy farby motorového priestoru tak na vnútorné plochy, ako aj na vonkajšie plochy dielov, ktoré vyžadujú podklad pre následné prelakovanie vrchnými lakmi spôsobom "mokry do mokrého". Aplikujte dvojité vrstvy pre dosiahnutie požadovaného pokrytia. Ak je to v konkrétnom prípade preferované, je možné aplikovať i jednotlivé vrstvy.
7. Nechajte odvetrať, až kým je povrch úplne matný, čo môže trvať približne 15 minút. Pre urýchlenie použite ofukovacie zariadenie alebo systém Aquadry.
8. Na externé diely aplikujte podľa potreby vrchný krycí lak a nechajte sušiť v boxe. Farby motorových priestorov môžu byť priamo prelakované buď kombináciou farieb systému vodou riediteľných báz Aquabase® Plus a vrchným čírym lakom alebo vrchnými krycimi lakmi 2K HS Plus radu P471.
9. Farby tohto systému na opravu motorových priestorov bežne nevyžadujú brúsenie a je možné ich priamo prelakovať vrchným krycím lakom. Pokiaľ sa na povrchu vyskytnú nečistoty, dajú sa po 20-tich minútach od aplikácie odstrániť ľahkým prebrúsením brúsnym papierom P1200 alebo jemnejším.

MIEŠANIE PODĽA HMOTNOSTI

Hmotnostné množstvo aditíva P935-1135, aktivátora a riedidla, ktoré sú nevyhnutné pre namiešanie určitých objemov farebných zmesí pripravených na použitie sú detailne uvedené v tabuľke nižšie.

Hmotnosti korešpondujú s uvedeným pomerom miešania:

Aquabase Plus farba pre motorové priestory:	100 dielov
Aktivátor farby pre motorové priestory:	15 dielov
Riedidlo:	15 - 20 dielov

Pred kalibráciou váh nezabudnite vložiť do téglíka miešaciu tyčinku.

Farbu dôkladne premiešajte. Váhy nekalibrujte pred pridaním aktivátora a riedidla.

Hmotnosti aktivátora a riedidla sú **KUMULATÍVNE – NEKALIBRUJTE VÁHY V PRIEBEHU PRIDÁVANIA JEDNOTLIVÝCH KOMPONENTOV.**

Objem namiešanej farby motorového priestoru	Výsledný objem zmesi pripravenej na použitie		Hmotnosti pre aktivátor P210-9115	Hmotnosti pre riedidlo	
			Gramy	Gramy pre 15 dielov	Gramy pre 20 dielov
Litre	Litre				
0,10	0,14	D M	116	131	137
0,25	0,35	Ú Í	291	320	342
0,40	0,55	K C	466	519	547
0,50	0,68	L H	582	659	684
0,75	1,02	A E	874	978	1026
1,00	1,37	D J	1165	1317	1368
1,50	2,05	N T	1747	1976	2052
2,00	2,74	Ě E	2330	2634	2736
2,50	3,42		2912	3293	3420

Inovačné riešenia opráv



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

JEDNOTLIVÉ PROCESNÉ KROKY - KONVERZIA / PREMENA EXISTUJÚCICH FARIEB

Platí pre farby systému vodou riediteľných báz Aquabase Plus, ktoré vyžadujú konverziu / premenu na farby do motorového priestoru.

1. Porovnaním farieb pomocou vzorkovnice vyberte správny odtieň farby systému Aquabase Plus.
2. Použitím bežne dostupného systému vyhľadajte zodpovedajúcu farebnú receptúru, z vybraných pigmentov systému báz Aquabase Plus namiešajte farbu a dôkladne ju premiešajte.
3. Pridajte aditívum / konvertor P935-1135 WB Engine Bay Basic podľa údajov uvedených v tabuľke nižšie a znovu dôkladne premiešajte.
4. Farbu motorových priestorov následne aktivujte a riedte podľa odporučení uvedených nižšie.
5. Plochy prebrúsené či poškrábané až na holý kov, by mali byť najskôr ošetrené základom na prebrusy P965-908 Rub Through Primer.
6. Za účelom dosiahnutia maximálnej kryvosti aplikujte na vnútorné hrany, zatmelené a utesnené plochy 1 ľahkú vrstvu farby motorového priestoru. Použite ofukovacie zariadenie alebo systém Aquadry.
7. Aplikujte vrstvy farby motorového priestoru ako na vnútorné plochy, tak aj na vonkajšie plochy dielov, ktoré vyžadujú podklad pre následné prelakovanie vrchnými lakmi spôsobom "mokrý do mokrého". Aplikujte dvojité vrstvy pre dosiahnutie požadovaného pokrytia. Pokiaľ je to v konkrétnom prípade preferované, je možné aplikovať aj jednotlivé vrstvy.
8. Nechajte odvetrať, až kým je povrch úplne matný, čo môže trvať približne 15 minút. Pre urýchlenie použite ofukovacie zariadenie alebo systém Aquadry.
9. Na externé diely aplikujte, podľa potreby, vrchný krycí lak a nechajte sušiť v boxe. Farby motorových priestorov môžu byť priamo prelakované buď kombináciou farieb systému vodou riediteľných báz Aquabase® Plus a vrchným čírym lakom alebo vrchnými krycími lakmi 2K HS Plus rad P471.
10. Farby tohto systému na opravu motorových priestorov bežne nevyžadujú brúsenie a je možné ich priamo prelakovať vrchným krycím lakom. Pokiaľ sa na povrchu vyskytnú nečistoty, dajú sa po 20-tich minútach od aplikácie odstrániť ľahkým prebrúsením brúsnym papierom P1200 alebo jemnejším.

MIEŠANIE PODĽA HMOTNOSTI

Hmotnostné množstvo aditíva P935-1135, aktivátora a riedidla, ktoré sú nevyhnutné pre namiešanie určitých objemov farebných zmesí pripravených na použitie sú detailne uvedené v tabuľke nižšie.

Hmotnosti korešpondujú s uvedeným pomerom miešania:

Aquabase Plus farba pre motorové priestory:	70 dielov
Aktivátor farby pre motorové priestory:	15 dielov
Riedidlo:	15 - 20 dielov

Pred kalibráciou váh nezabudnite vložiť do téglíka miešaciu tyčinku.

Farbu dôkladne premiešajte. Váhy nekalibrujte pred pridaním aktivátora a riedidla.

Hmotnosti aktivátora a riedidla sú **KUMULATÍVNE – NEKALIBRUJTE VÁHY V PRIEBEHU PRIDÁVANIA JEDNOTLIVÝCH KOMPONENTOV.**

Približný objem namieš. farby motor. priestoru	Hmotnosť Aquabase Plus mieš. farby	Hmotnosť P935-1135			Hmotnosť aktivátora P210-9115	Hmotnosť riedidla	
						Gramy 15 dielov	Gramy 20 dielov
Litre	Gramy	Gramy			Gramy	Gramy 15 dielov	Gramy 20 dielov
0,10	50	73	D	M	84	94	98
0,25	125	182	Ü	Í	209	236	245
0,40	200	291	K	C	334	377	392
0,50	250	364	L	H	418	472	491
0,75	375	545	A	E	627	707	736
1,00	500	727	D	J	836	943	981
1,50	750	1091	N	T	1254	1415	1472
2,00	1000	1454	È	E	1672	1886	1962
2,50	1250	1818			2090	2358	2453

Inovačné riešenia opráv



VOC INFORMÁCIE

Limit koncentrácie organických prchavých látok podľa predpisov Európskej Únie pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.d) vo forme pripravenej na použitie je max. 420g/liter. Obsah organických prchavých látok vo forme pripravenej na použitie je max. 420g/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., Dvojkrížna 5,
Bratislava-Vrakuna,
82107 Bratislava.
Slovakia
Tel.: 00 421 2 402 04 114
Fax: 00 421 2 402 04 115

Technický list