

2008-10-15

TIETO PRODUKTY SÚ URČENÉ LEN NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE



T0650V 

Antikorózne základy Fastbuild™ P540-400_411

PRODUKT	POPIS
P540-400	Fastbuild™ - Zelený
P540-401	Fastbuild™ - Biely
P540-402	Fastbuild™ - Sivý
P540-403	Fastbuild™ - Červený
P540-404	Fastbuild™ - Čierny
P540-411	Fastbuild™ - Béžový

POPIS PRODUKTU

Fastbuild™ má vynikajúce antikorózne vlastnosti, vďaka ktorým je ideálnym základom v rámci výroby nových oceľových rámov vozidiel. Zároveň je tiež veľmi univerzálnym základom, a preto môže byť aplikovaný na rôzne povrchy, ktoré sa vyskytujú pri lakovaní v úžitkových automobiloch, vrátane malých plôch holého hliníka a pôvodných starých lakovaných povrchov. Táto flexibilita použitia robí z Fastbuildu všeobecne vhodný základ pre väčšinu opravárenských prác. Môže byť použitý pod 1-komp. aj 2-komp. vrchné krycie laky Nexa Autocolor EHS Turbo Plus a ďalšie lakovacie materiály určené pre lakovanie úžitkových vozidiel (rovnako sa dá použiť ako 1-komp. aj 2-komp. podklad).

SUBSTRÁTY A ICH PRÍPRAVA

Oceľ: Preferovaným spôsobom prípravy povrchu pre dosiahnutie optimálnej spotreby materiálu a maximálnej trvanlivosti je tryskanie. Alternatívne sa dá povrch dôkladne prebrúsiť strojovo na sucho pomocou brúsiva s hrúbkou P80-P180 alebo ručne za mokra brúsnym papierom P120-P220 a potom očistiť pomocou P850-1378. Z povrchu je potrebné odstrániť masť, olej, ostré hrany a hrdzu.

Výrobné povrchy a pracovné základy v dobrom stave, staré lakované povrchy (1- a 2-komponentné), elektroforézy, malé plochy holého hliníka: dôkladne obrúste za sucha strojovo brúsnym kotúčom P240-P320 alebo ručne za mokra a za sucha brúsnym papierom P400, potom očistite pomocou P850-1378.

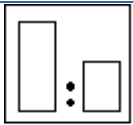






Sklolamináty, lamináty typu „Glasonite“: očistite pomocou P273-901. Dôkladne prebrúste strojovo na sucho pomocou P240-P280 alebo ručne na mokro brúsnym papierom P320-P400 a potom očistite pomocou P850-1378. Pri brúsení sklolaminátu dávajte pozor, aby nedošlo k poškodeniu povrchu gelcoat.

Pre viac informácií o príprave špecifických podkladov pozri Technický list „Príprava a pred-úprava“, Q0100.

Inovačné riešenia opráv

PROCES

ŠTANDARDNÝ A RÝCHLY PROCES

	Aplikácia metódou Airless	Aplikácia metódou Air Assisted Airless (Air Mix)
	Nevyžaduje sa žiadne riedenie	Nevyžaduje sa žiadne riedenie
	Pripravený na použitie	Pripravený na použitie
	<p>Tryska: 0,28-0,38 (11-15) Aplikujte pod uhlom 40-60°</p> <p>Tlak nástreku: 100-200 bar (1500-3000 psi)</p>	<p>Tryska: 0,28-0,38 (11-15) Aplikujte pod uhlom 40-60°</p> <p>Tlak nástreku: 50-70 bar (800-1000 psi)</p> <p>Tlak na výstupe (klobúčiku): 1,6 bar (25 psi)</p>
	<p>Pre dosiahnutie hrúbky suchého filmu 50-75 µm aplikujte 1-2 jednotlivé vrstvy.</p> <p>Pre optimálnu ochranu ocele by mala vrstva suchého základu dosiahnuť hrúbku 50 mikróvov. Na otryskanom povrchu by to malo byť tiež 50 mikróvov, merané od vrcholov otryskaného povrchu. Potreba ďalších vrstiev sa odvíja od použitého aplikačného zariadenia, techniky striekania, profilu podkladu a zvoleného pomeru riedenia.</p>	
	Odvetrávanie medzi vrstvami: 10-20 minút v závislosti od hrúbky vrstvy a podmienok sušenia.	
	<p>Sušenie na vzduchu pri teplote 20 °C: Nelepivý na dotyk: približne 2 hodiny Na prelakovanie: minimálne 2 hodiny, ale pre dosiahnutie optimálneho vzhľadu cez noc Úplne vytvrdený: cez noc</p>	
	Brúsenie sa neodporúča. Len v prípade, že je potrebné odstrániť nečistoty alebo potečenie, je možné povrch po vytvrdení zľahka prebrúsiť (nechať vytvrdnúť minimálne cez noc).	



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU**PRELAKOVANIE**

Časy sušenia budú závisieť od hrúbky vrstvy a podmienok sušenia. Rovnako, ako u iných základov, dlhší čas sušenia pred prelakovaním vylepší konečný vzhľad. Základ Fastbuild™ môže byť prelakovaný 1-komp. aj 2-komp. podkladovými materiálmi Nexa Autocolor (nie epoxidovými) alebo priamo 1-komp. aj 2-komp. vrchnými kryciami lakmi Nexa Autocolor EHS Turbo Plus pre lakovanie úžitkových vozidiel. Pre viac detailných informácií nahliadnite do príslušného Technického listu.

Fastbuild™ nesmie byť priamo prelakovaný systémom báza / číry lak. Výnimku tvorí prípad aktivovanej bázy.

Pre zlepšenie konečného vzhľadu povrchu pri použití systému EHS Hi-Gloss 383™ je odporúčané pred aplikáciou vrchného laku naniesť vrstvu prelakovateľného podkladu radu P565- (Repaint Undercoat).

Vozidlá základované Fastbuildom je možné nechať bez prelakovania po dobu až 6 týždňov. V priebehu tejto doby sa Fastbuild dá kedykoľvek prelakovať bez brúsenia. Povrch je však potrebné pred prelakovaním umyť Wapom alebo ručne pomocou P273-901, vysušiť a dôkladne odmastiť. Pokiaľ je povrch základu ponechaný bez prelakovania dlhšie než 6 týždňov, je ho potrebné pred aplikáciou ďalšieho materiálu prebrúsiť.

INFORMÁCIE K APLIKAČNÝM ZARIADENIAM**STRIEKANIE ZA HORÚCA**

Môže byť aplikovaný za horúca pomocou Airless a Air assisted airless (air mix).

SUŠENIE

Uvedené časy sušenia sú orientačné a budú veľmi závisieť od podmienok sušenia a hrúbky vrstvy. Nedostatočná ventilácia, teploty pod 20 °C a nadmerná hrúbka vrstvy čas sušenia výrazne predĺžia.

OCHRANA PROTI KORÓZII

Pre maximálnu ochranu proti korózii nesmie byť hrúbka suchej vrstvy menšia než 50 mikrónov, merané od vrcholov povrchu otryskanej ocele.

UDRŽIAVACÍ ZÁKLAD

Pokiaľ je Fastbuild použitý na povrchu holej ocele ako udržiavací základ, zaručí vozidlu alebo jednotlivým dielom ochranu proti korózii počas doby až 1 roka. Pri tomto účele použitia je odporúčané dosiahnuť hrúbku vrstvy 75-100 mikrónov.

VÝDATNOSŤ

Približne 4 m² na liter zmesi pripravenej na použitie pri hrúbke suchej vrstvy 50 mikrónov.



VOC INFORMÁCIE

Limit koncentrácie organických prchavých látok podľa predpisov Európskej Únie pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.c) vo forme pripravenej na použitie je max. 540 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 na ktoré sú určené. Informácie uvedené v tomto Technickom liste sú založené na súčasnej úrovni dosiahnutých vedeckých a technických poznatkov a užívateľ zodpovedá za vykonanie všetkých nevyhnutných opatrení pre zaistenie vhodnosti produktu na plánovaný účel použitia. Ak chcete vedieť viac informácií o ochrane zdravia a bezpečnosti, prečítajte si 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

