

2008-10-15

LEN NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE



# T0100

# Technický list

## Rýchlo schnúci zvárateľný základ P565-769

PRODUKT	POPIS
P565-769	Rýchlo schnúci zvárateľný základ – tmavosivý
P850-1335	Riedidlo pre Fastbuild™
P850-1404	Riedidlo pre CV Sealer 28

### POPIS PRODUKTU

P565-769 je veľmi rýchlo schnúci zvárateľný základ. Bol vyvinutý s účelom poskytnúť dočasnú antikoroziu ochranu tryskaných kovových dielov v priebehu procesu výroby úžitkových vozidiel. Vďaka nemu môžu byť kovové diely základované a následne zvarané bez obáv zo samovznietenia. V priebehu zvarovania tak vzniká len minimálne množstvo splodín.

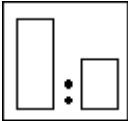







### SUBSTRÁTY A PRÍPRAVA

Oceľ očistená tryskaním alebo veľmi dobre obrúsená oceľ.

Oceľové plechy, valcované za tepla i za studena, je potrebné najskôr zbaviť drobných šupiniek, nečistôt a hrdze a následne ich povrch dôkladne ručne očistiť a odmastiť riedidlom P850-1367. Z hľadiska prvotného spôsobu prípravy je preferované čistenie povrchu tryskaním do hĺbky profilu maximálne 25 mikrónov, pretože poskytuje maximálnu trvanlivosť a vytvára optimálne podmienky pre aplikáciu a spotrebu materiálu. Alternatívne sa môže povrch dôkladne zbrúsiť rotačnou brúskou za sucha pomocou P80-P180 alebo najskôr za mokra a následne za sucha pomocou P120-P220. Potom očistite a odmastite pomocou P850-1378.

Viac detailných informácií o príprave špecifických substrátov nájdete v Technickom liste "Príprava a pred-úprava".

## POSTUP

	KONVENČNÉ	HVLP	AIRLESS (LEN ZA STUDENA)
	Riedenie zvyčajne nie je potrebné.  Podľa potreby je možné pridať 5-10% riedidla P850-1335/-1404	Riedenie zvyčajne nie je potrebné.	Riedenie zvyčajne nie je potrebné.
	Zmes je dodávaná vo forme pripravenej na použitie	Zmes je dodávaná vo forme pripravenej na použitie	Zmes je dodávaná vo forme pripravenej na použitie
	Tryska: 1,8-2,2 mm Tlak: 3,3-5,3 baru (50-80 psi)	Tryska: 1,0-1,5 mm Tlak na výstupe: 0,675 baru (10 psi) max.	
			0,22-0,28 mm uhol 40-60°  Tlak zmesi: 110-120 barov (1600-1800 psi)
	1 až 2 jednoduché vrstvy alebo 1 dvojitá vrstva za účelom dočasnej ochrany  15-25 mikróvov	1 až 2 jednoduché vrstvy alebo 1 dvojitá vrstva za účelom dočasnej ochrany  15-25 mikróvov	1 jednoduchá vrstva pre dočasnú ochranu  15-25 mikróvov
	Odvetrávať medzi vrstvami nie je potrebné.		
	Sušenie na vzduchu pri teplote 20°C: Nelepivý na prach: 4 minúty Nelepivý na dotyk: 10 minút Prelakovanie: 20 minút Úplne suchý: 1 hodina Zvärateľné: až po úplnom vytvrdení (minimálne cez noc)		
	Brúsenie sa neodporúča. V prípade, že je potrebné odstrániť nečistoty alebo nerovnosti vzniknuté stečením zmesi, je možné povrch ľahko prebrúsiť až po jeho úplnom vytvrdení (minimálne po sušení cez noc).		

## VŠEOBECNÉ POKYNY

**PRELAKOVANIE**

Základ P565-769 NIE JE možné priamo prelakovať vrchnými krycími lakmi.

Pokiaľ je P565-769 úplne vytvrdený, môže byť prelakovaný 1K alebo 2K základmi popr. inými krycími podkladovými materiálmi Nexa Autocolor vhodnými na lakovanie úžitkových vozidiel. Pred prelakovaním by komponenty mali byť dôkladne očistené čistiacim prípravkom Prep-Pak 2 (P850-1378).

**INFORMÁCIE O APLIKAČNOM ZARIADENÍ****HVLP**

Najvhodnejšia HVLP pištoľ pre lakovanie úžitkových vozidiel je pištoľ s prísunom farby pod tlakom (tlaková nádoba).

**Tlak na výstupe (klobúčiku):** 0,675 baru (10 psi) maximálne

**Tlak zmesi:** 0,3-1,0 baru (5-15 psi)

Pokiaľ je použitá dlhá prívodná hadica, je potrebné tlak zmesi zvýšiť.

**Vzduchom podporovaný Airless:**

Nie je odporúčané aplikovať P565-769 technológiu vzduchom podporovaného airless (air mix).

**SUŠENIE**

Uvedená doba sušenia je informatívna a bude sa líšiť v závislosti od okolitých podmienok a hrúbke vrstvy. Nedostatočná ventilácia, teplota pod 20°C a nadmerná hrúbka vrstvy dobu schnutia predĺži.

**PRIDANIE RIEDIDLA**

Základ P565-769 je dodávaný vo forme pripravenej na použitie a preto ho zvyčajne nie je potrebné riediť. V prípade, že je potrebné spomaliť dobu sušenia a zlepšiť aplikáciu pri vyšších teplotách, je možné pridať cca 5-10% riedidla P850-1335 alebo P850-1404.

**ZVÁRANIE**

Diely, na ktoré je aplikovaný základ P565-769 v tenkých vrstvách, je možné zvärať až jeho po úplnom vytvrdení. Produkt je v súlade s britskou zdravotnou a bezpečnostnou smernicou EH 40 „Expozičné limity pri práci“. Pri nástreku pre účely zvárania by hrúbka suchého filmu P565-769 NEMALA presiahnuť 25 mikrónov. Pri tejto hrúbke filmu je možné P565-769 použiť len ako dočasnú ochranu vo forme udržiavacieho základu. Aplikáciou ďalších vrstiev základu dosiahnete dlhšiu trvanlivosť.

**UDRŽIAVACÍ ZÁKLAD**

V prípade, že je použitý ako udržiavací základ, ochráni P565-769 povrchy vozidiel alebo ich častí pred koróziou maximálne počas 3 mesiacov. Pre tieto účely je odporúčaná hrúbka suchého filmu 25 mikrónov (merané nad vrcholkami tryskaného povrchu).

**VÝDATNOSŤ**

Približne 5-8 m<sup>2</sup> na 1 liter zmesi pripravenej na použitie pri hrúbke suchého filmu 15-25 mikrónov.

**ĎALŠIE POZNÁMKY**

1. NEAPLIKUJTE produkt pokiaľ vzdušná vlhkosť prekročí hodnotu 85%.
2. V prípade, že diely budú skladované vonku bez aplikácie akejkoľvek ďalšej ochrannej vrstvy, nanášajte základ tak, aby vytvoril suchú vrstvu s hrúbkou minimálne 25 mikrónov.
3. NENANÁŠAJTE základ vo vrstve hrubšej ako 30 mikrónov.
4. NEODPORÚČA sa pre použitie na rozsiahle plochy.
5. NENANÁŠAJTE nástrek základu na plochy, pri ktorých sa predpokladá, že budú zvärané.

**ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ**

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie a nesmú byť používané na iné účely, než na aké 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 pre plánovaný účel použitia.



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

**Technický list**