

07 2007

TYTO PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ



V8500V



HP bezchromátový epoxidový základ P580-3501/-3502/-3503

Produkt	Popis
P580-3501	HP bezchromátový epoxidový základ - Biely
P580-3502	HP bezchromátový epoxidový základ - Šedý
P580-3503	HP bezchromátový epoxidový základ – Béžový
P275-3022	Tužidlo pre epoxidový základ
P850-1390	Turbo Plus mimoriadne pomalé riedidlo
P850-1391	Turbo Plus pomalé riedidlo
P850-1392	Turbo Plus stredné riedidlo
P850-1393	Turbo Plus rýchle riedidlo

POPIS PRODUKTU

P580-3501/-3502/-3503 sú vysokovýkonné epoxidové základy tvrdené amínmi. Majú vysoký obsah pevných častíc, rýchlo tvrdnú a majú vynikajúce adhézne vlastnosti a odolnosť voči korózii na väčšine bežných podkladov úžitkových vozidiel. V režime pripravenom na použitie je obsah prchavých organických látok v tomto produkte nižší ako 540 g/l.

P580-3501/-3502/-3503 sú ideálne na použitie pod vrchné laky **Turbo Plus™**, **HS Turbo Plus™** alebo **EHS Turbo Plus™**.

Informace o produktu

SPRACOVANIE

Podklad	Príprava	Poznámky
Oceľ	<p>Preferovaný spôsob ošetrovania povrchu pre maximálnu trvanlivosť a optimálnu spotrebu laku je čistenie otryskávaním.</p> <p>Ďalším možným spôsobom je dôkladné obrúsenie pomocou suchých brúsnych diskov P80-P180 alebo pomocou mokrého a suchého papiera P120-P220, potom očistenie pomocou P850-1378</p>	Plocha musí byť zbavená oleja/masnoty, zoxidovaného povrchu a hrdze
Nehrdzavejúca oceľ	Odmastíte pomocou P850-1367 a obrúste pomocou suchých brúsnych diskov P180-240 alebo mokrého a suchého papiera P400, potom očistíte pomocou P850-1378	
Hliník	Dôkladne obrúste pomocou suchých brúsnych diskov P240 alebo Scotchbrite, potom očistíte pomocou P850-1378	Neodporúča sa na spájané hliníkové časti. Prosím, poraďte sa so svojim miestnym zástupcom Nexa Autocolor
Výrobné základy v dobrom stave Pracovné základy v dobrom stave Staré základy v dobrom stave (2-zložkové) Elektroforéza v dobrom stave	Dôkladne obrúste pomocou suchých brúsnych diskov P240-P320 alebo mokrého a suchého papiera P400, potom očistíte pomocou P850-1378	Staré syntetické laky musia byť dobre stvrdnuté a nesmú tiecť
Zvetraná galvanizovaná oceľ / Pozinkovaný plech	Očistíte pomocou P273-901, odmastíte pomocou P850-1367 a obrúste pomocou Scotchbrite Fine alebo suchých brúsnych diskov P180-P320.	Plocha musí byť zbavená zoxidovaných zvyškov
Za horúca galvanizovaná oceľ	Dôkladne odmastíte pomocou P850-1367, prebrúste pomocou Scotchbrite Fine alebo mokrého a suchého papiera P400, potom očistíte pomocou P850-1378	
Sklolaminát „Glasonite“	Očistíte pomocou P273-901. Dôkladne obrúste pomocou suchých brúsnych diskov P240-P280 alebo mokrého a suchého papiera P320-P400, potom očistíte pomocou P850-1378	Pri brúsení sklolaminátu buďte opatrní, aby ste neporušili gélovú vrstvu

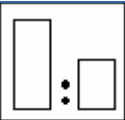





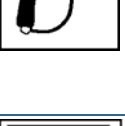

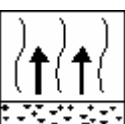


NEODPORÚČA SA používať základy série P580-350X na reaktívnych základoch alebo termoplastoch.

Pre podrobnejšie informácie o príprave špecifických substrátov si pozrite Technický list „Príprava a predbežné ošetrovanie“ Q0100.

Informácie o produkte



SPRACOVANIE

	HVLP a konvenční aplikace	Airless/Air Mix sprej
	P580-300x 4.0 díly P275-3022 1.0 díl P852-179X 1.5 dílu	P580-3001/-3502 4.0 díly P275-3022 1.0 díl
	Doba zpracovatelnosti při 20°C: 4-6 hodin Stříkací pistoli vyčistěte ihned po použití.	Doba zpracovatelnosti při 20°C: 4-6 hodin Stříkací pistoli vyčistěte ihned po použití.
	18 – 22 sekund DIN4	71 – 85 sekund DIN4
	Horní nebo spodní plnění: 1.4-1.8 mm Tlak na výstupu (kloboučku): 3,7-4,0 barů (55-60 psi) Tlakové plnění: 1.0-1.4 mm	
	Horní nebo spodní plnění: 1.4-1.8 mm Tlak na výstupu (kloboučku): maximálně 0.675 barů (10 psi) Tlakové plnění: 0.85-1.4 mm HVLP	
		Airless: Tryska 0.33-0.37 mm Tlak materiálu cca 140 barů (2000 psi) Air Mix: Tryska 0.33-0.37 mm Tlak materiálu cca 70 barů (1000 psi) Tlak na výstupu (kloboučku) cca 1.4 – 1.8 barů (20-25 psi)
	2 samostatně aplikované vrstvy vytvoří suchý film o síle 50 -75 mikronů	1-2 vrstvy vytvoří suchý film o síle 75 -100 mikronů
	10-15 minut mezi jednotlivými vrstvami v závislosti na síle vrstvy a podmínkách schnutí. Před sušením v boxu odvětrávejte po dobu 15-30 minut .	
	Sušení na vzduchu při 20°C: Nelepivý na prach: 10-15 min. Nelepivý na dotek: 60 minut Vytvrzený: 16 hodin Při aplikaci mokřý do mokrého je možné další vrstvu nanést minimálně po 30 minutách schnutí.	Sušení v boxu (teplota kovu 60°C): Vytvrzený: 60 minut
	Mokrý broušení: P600 nebo jemnější.	
	Suché strojní broušení: P240 nebo jemnější.	

Informace o produktu



OBECNÉ POZNÁMKY K POUŽITÍ

PŘELAKOVÁNÍ

Doba sušení bude záviset na tloušťce vrstvy a podmínkách schnutí. Stejně jako u jiných základů delší doby schnutí před nanášením další vrstvy vylepší konečný vzhled. Může být přelakován dvousložkovými základy / plniči Nexa Autocolor pro užitková vozidla nebo na něj může být přímo nanesen dvousložkový vrchní lak **Nexa Autocolor** pro užitková vozidla. V případě aplikace vrchního laku **CT Aquabase** řady **P962**- je důležité ponechat **P580-3501/-3502/-3503** vytvrdit přes noc nebo ho vysušit v boxu. Podrobné informace viz příslušný Technický list.

INFORMACE O APLIKAČNÍM ZAŘÍZENÍ**HVLP**

Nejvhodnější HVLP pistole pro lakování užitkových vozidel je pistole s přísunem barvy pod tlakem (tlaková nádoba).

Tlak na výstupu (kloboučku): 0.675 barů (10 psi) maximum

Tlak materiálu: 0.3-1.0 barů (5-15 psi)

Pokud je použita dlouhá přívodní hadice, je nutné tlak barvy zvýšit.

SUŠENÍ

Uvedená doba sušení je orientační a bude se lišit v závislosti na okolních podmínkách a tloušťce vrstvy. Nedostatečná ventilace a nadměrná tloušťka vrstvy dobu schnutí prodlouží. Při sušení přes noc je třeba minimální teploty 15°C pro úplné vytvrzení.

VYDATNOST (u směsi připravené k použití)

At 4 : 1 : 1.5 Přibližně 27 m2 na litr směsi připravené k použití při tloušťce suchého filmu 50 mikronů

At 4 : 1 Přibližně 30 m2 na litr směsi připravené k použití při tloušťce suchého filmu 50 mikronů
Nebo 21 m2 na litr směsi připravené k použití při tloušťce suchého filmu 100 mikronů

Informace o produktu



INFORMACE O ORGANICKÝCH TĚKAVÝCH LÁTKÁCH

Limit koncentrace organických těkavých látek podle předpisů Evropské Unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.c) ve formě připravené k použití je max. 540g/litr.

Obsah organických těkavých látek ve formě připravené k použití je max. 540g/litr.

V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší než je předepsáno směrnicí EU.

OCHRANA ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny.

Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití.

Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte Bezpečnostní list, který je dostupný také na stránce: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS



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

Informace o produktu

