

Produktdatablad

December 2006



INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

H5000V

UV-Speed Prime P110-5000

Produkt	Beskrivning
P110-5000	UV-Speed Prime
P273-5255	Ytavfettning för UV-SpeedPrime

Produktbeskrivning

UV-SpeedPrime möjliggör mycket snabb applicering och härdning av högkvalitativa punktreparationer, den har god skiktuppbyggnad och är enkel att slipa och förbereda.

UV-SpeedPrime kan användas under **Nexa Autocolor** Aquabase™, Aquabase Plus, 2K-basecoat och alla 2K-topplacker.

Den snabba härdningen, som möjliggörs av **Nexa Autocolors** unika teknik med UV-ljus, ger snabbare processtider vid reparationer än konventionellt härdade produkter. Enkomponents-aerosolsystemet gör också att varken pistolrengöring eller blandning av färger är nödvändigt.







Grundlig förberedning och rengöring är en förutsättning för ett lyckat lackeringsarbete med UV-primern. UV-primern bör endast appliceras på områden som har förberetts noggrant med slippapper P400 eller grövre. Se avsnittet *Processrekommendationer* i detta datablad för mer information.

UV-SpeedPrime kan appliceras direkt på grundligt slipat stål, aluminium, galvaniserat stål, GRP/glasfiber, **Nexa Autocolor** polyesterfillers, verkstadsprimers och originallack i gott skick. Den kan också appliceras på alla hårda och halvhårda plaster förutom polyetylen och polystyren.

Innovativa reparationslösningar

- **Observera:** Rekommenderas endast för små punktreparationer. Reparationsområdets storlek kan inte vara större än det område som lysas upp av UV-lampan under härdning.
- Patentsökt.

PROCESS

	<p>Levereras bruksfärdig Skaka aerosolflaskan i minst 2 minuter efter att ha frigjort kulorna. Vänd upp och ner på burken och spruta för att rensa munstycket efter användning</p>
	<p>Sprutavstånd: 15-20 cm</p>
	<p>Använd lämplig appliceringsteknik för att uppnå gradvis skiktjocklek över reparationsområdet och övergångsskarven. Se processrekommendationerna för mer utförlig information.</p> <p>Applicera upp till 6 skikt efter varandra för att uppnå den maximala rekommenderade skiktjockleken på 120 mikron.</p>
	<p>Se lamptillverkarens instruktioner före användning. Härda primern med en Nexa Autocolor-godkänd UV-lampa Låt lampan värmas upp i 2 minuter före användning Avståndet mellan lampan och panelen ska inte vara mer än 20 cm Hela primerytan måste vara fullständigt upplyst av UV-lampan i 2 minuter för att garantera en jämn och fullständigt härdning.</p>
	<p>Rengör reparationsområdet grundligt med P273-5255 för att avlägsna ytliga rester och översprutning. Hela området ska vara väl rengjort och ha torkats torrt innan det slipas. Observera: Olika trasor bör användas för att applicera och för att torka bort P273-5255.</p>
	<p>Slipa den härdade UV-primern med följande kornstorlekar: Våtslipning P600 eller finare: Solida färger/metallicfärger P800 eller finare: Basecoats Torrslipning</p>
	<p>P320 eller finare: Solida färger/ metallicfärger P360 eller finare: Basecoats</p> <p>Observera: Om ytan inte har rengjorts ordentligt kan slipningen försvåras genom att det klibbar igen. I så fall, byt ut dem och fortsätt slipningen.</p>

PROCESS

TOPPLACK

P110-5000 kan topplackeras med 2K-topplacker (P420, P421,P471), 2K-basecoats (P422), **Aquabase™** basecoat (P965) och **Aquabase Plus** (P989).

Med vissa färger kan det behövas en spektralgrå underlack. Kontrollera Lackhanteringen eller mikrofilen för rekommendationer. I de fall då en spektralgrå lack rekommenderas, använd -908 P565-9081,9086 eller 9087 över UV-SpeedPrime efter behov.

PROCESSREKOMMENDATIONER

1. Användningsbegränsningar:

Använd inte P110-5000 över etsprimers såsom P565-597, -713, -9850, -908, -909, -9081, -9086 -9087.

P110-5000 lämpar sig för användning direkt över de flesta plastunderlag. P110-5000 bör dock inte appliceras på polystyren, polyetylen eller mycket flexibla plaster.

2. Förberedning av ytan

Ytan som ska lackeras ska vara i gott skick och fri från smuts och fett. Som vid alla punktreparationer bör all gammal lack avlägsnas från reparationsområdet. Vid behov bör polyesterpackel sedan appliceras direkt på den bara metallen och därefter slipas till önskad form. Hela ytan som ska lackeras med P110-5000 måste förberedas genom maskinslipning med slippapper P400 eller grövre för att ge ett lämpligt ruggat underlag för UV-SpeedPrime. På ställen där det kan vara svårt att komma åt, t.ex. profillinjer, rekommenderas slipning för hand med mjukt slippapper, P800 eller grövre. Användning av andra slipföremål såsom Scotchbrite-svamp rekommenderas inte, då dessa inte gör underlaget tillräckligt ruggat, vilket kan medföra fläckvis försämrade vidhäftning hos lacksystemet.

3. Applicering

För bästa resultat rekommenderas en appliceringsteknik som ger högre skiktjocklek över mitten av reparationsområdet och lägre skiktjocklek över perifera områden, exempelvis en "utifrån-inåt"-teknik.

Denna teknik kräver att hela området som ska lackeras har täckts av ett första lackskikt. Området som de efterföljande skikten appliceras på minskar successivt fram till den sista appliceringen, som då endast berör mitten av reparationsområdet.

PROCESSREKOMMENDATIONER

4. UV-härdning

Läs alltid tillverkarens instruktioner och anvisningar om hälsa och säkerhet innan du hanterar UV-utrustning.

UV-SpeedPrime härddas med hjälp av en högpresterande UV-ljuskälla. För närvarande är UVH-254, tillverkad av Panacol-Elosol GmbH, den enda rekommenderade UV-enheten. (Kontakta din lokala Nexa Autocolor-återförsäljare för kontaktinformation). Följande viktiga punkter bör beaktas vid användning:

- UVH-254-enheten behöver en uppvärmningstid på 2 minuter **innan** den kan användas för härdning av UV-SpeedPrime.
- Att hela tiden tända och släcka UV-lampan sliter på den och förkortar dess livslängd.
- När den väl tänts bör den aktiva tiden vara minst 15 minuter. Utrustningen bör endast slås av vid produktionspauser på över en timme.
- När den släckts behöver lampan svalna i ca 10 minuter innan den kan tändas igen.

P110-5000 behöver 2 minuters härdning med ett avstånd på 20 cm mellan lampa och panel. Om avståndet är längre än så förlängs härdningstiden avsevärt. Om avståndet mellan panel och lampa minskas, minskar också området som exponeras för UV-ljuset och begränsar därmed det område som härddas.

UV-SpeedPrime innehåller ett optiskt aktivt medel som fluorescerar i UV-ljus. Hela den applicerade lackfilmen ska "lysa" under UV-lampan, vilket visar att den exponeras för UV-ljuset. Om inte hela reparationsområdet kan exponeras för UV-ljuset med ett avstånd på 20 cm mellan lampa och panel, gör på följande sätt.

- Börja med att delvis härda hela reparationsområdet genom att flytta runt lampan över området, och se till att hela den applicerade UV-SpeedPrime-lackfilmen exponeras för UV-ljuset i minst 30 sekunder.
- Härda sedan området fullständigt, en liten bit i taget, i 2 minuter åt gången.
- Rengör med P273-5255 och slipa enligt rekommendationerna ovan i detta datablad.

När områden med profilutförande härddas bör man vara noggrann med att se till att all applicerad lack exponeras för ljuset. Lampans placering och/eller vinkel kan behöva justeras för att lackfilmen "inne i" profilen ska exponeras för UV-ljuset.

Ofullständig härdning av UV-SpeedPrime kan medföra försämrade vidhäftning hos lacken och/eller färgförändringar i topplacken över reparationsområdet.

5. Säkerhetsåtgärder.

- Se **Nexa Autocolors** säkerhetsdatablad för P110-5000 före användning
- Använd UV-SpeedPrime endast i välventilerade omgivningar.
- Bär alltid luftförsedd andningsskydd vid sprutapplicering av P110-5000.
- Bär alltid nitrilhandskar vid sprutning och torkning av P110-5000.
- Titta aldrig direkt in i lampan och utsätt inte avsiktligt huden för UV-lampans ljus.
- Använd inte UV-lampan om filterglaset är spräckt eller skadat på annat vis.
- Bär UV-skyddsglasögon när UV-lampan används.

VOC-INFORMATION**P273-5255**

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.d) i bruksfärdig form är högst 850 g/l.
VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 850 g/l.

P110-5000

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.e) i bruksfärdig form är högst 840 g/l.
VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 840 g/l.


Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet. För information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: <http://www.nexaautocolor.com>

För mer information, kontakta:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby
Danmark

Tel.: + 45 43 43 65 66

Fax: + 45 43 43 81 88

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

Produktdatablad



Innovativa reparationslösningar