



AUTO REFINISH

RLD185V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2009-07-29

A656, A722, A652, A661, A659 Szpachle poliestrowe

PRODUKT	OPIS
A652	Iviplast 66 – Szpachla poliestrowa, elastyczna
A656	Galvaplast 77 – Szpachla poliestrowa wszechstronnego zastosowania
A659	Extra Light – Szpachla poliestrowa lekka
A661	Stopper P.E. – Szpachla poliestrowa standardowa
A722	Szpachla ogólnego zastosowania
A665	Utwardzacz do szpachli w puszkach
A666	Utwardzacz do szpachli w małych kartuszach
A667	Utwardzacz do szpachli w dużych kartuszach

OPIS PRODUKTU

A652 - Iviplast 66 jest drobną, elastyczną szpachlą poliestrową o doskonałym przyleganiu do sztywnych i elastycznych tworzyw. Iviplast charakteryzuje się dobrą odpornością na lekkie uderzenia i odpryski, które często uszkadzają dolne partie nadwozi.

A656 - Galvaplast 77 jest jasnoszarą szpachlą poliestrową charakteryzującą się bardzo dobrym przyleganiem do dowolnego podłoża metalowego - włączając stal galwanizowaną i cynkowaną, stal nierdzewną, aluminium i włókno szklane. Doskonała odporność na zacieki czyni produkt szczególnie przydatnym do nakładania na pionowe powierzchnie. Łatwa w nakładaniu, drobnoziarnista, szybko schnąca, twarda i łatwa do szlifowania, szpachla Galvaplast 77 jest bardzo uniwersalna i prosta w użyciu.

A659 - Extra Light jest szpachlą poliestrową o małej gęstości. Daje się wyjątkowo łatwo nakładać i obrabiać nawet na dużych uszkodzeniach powierzchni. Gładki i spójny, produkt ten ma dobrą elastyczność i odporność na uderzenia. Extra Light może być stosowany na gołą stal, powierzchnie lakierowane i włókno szklane.

A661 - Stopper P.E. jest jasnobieżową średnioziarnistą szpachlą poliestrową charakteryzującą się łatwością nakładania, szybkim schnięciem oraz łatwością szlifowania. Stopper P.E. nadaje się do użytku ogólnego i może być nakładany na gołą stal, włókno szklane, oraz powierzchnie zapodkładowane i lakierowane.

A722 – Szpachla ogólnego zastosowania to szpachla wysokiej jakości, oferująca doskonałą przyczepność na szerokiej gamie metalowych podłoży, min. na podłożach ze stali galwanizowanej i ocynkowanej, na prawidłowo przygotowanym aluminium oraz na podłożach z włókna szklanego. Szpachla A722 posiada doskonałe właściwości aplikacji i podatność na szlifowanie.

Karta Techniczna Produktu



PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

W poniższej tabeli podano rodzaje podłoża, na które mogą być nakładane poszczególne szpachle oraz gradacje papierów ściernych, które powinny być używane do szlifowania na sucho przed nałożeniem danego produktu.

	Galvaplant 77 A656	A722	Iviplast 66 A652	Stopper P.E. A661	Extra Light A659
Istniejące powłoki	TAK P360	TAK P360	NIE	TAK P360	TAK P360
Goła stal i żeliwo	TAK P80-P120	TAK P80-P120	NIE	TAK P80-P120	TAK P80-P120
Stal galwanizowana	TAK Scotchbrite™	TAK Scotchbrite™	NIE	*	*
Aluminium **	TAK P120-P240	TAK P120-P240	NIE	*	*
Włókno szklane i GRP	TAK P360	TAK P360	NIE	TAK P360	TAK P360
Tworzywa sztuczne	NIE	NIE	TAK Scotchbrite™	NIE	NIE
Szpachle poliestrowe	-		-	-	-

* Szpachle te nie mogą być nakładane bezpośrednio, ale mogą być stosowane, jeśli podłoże zostało pokryte odpowiednim podkładem adhezyjnym (np. wodorozcieńczalne podkłady epoksydowe D8067/D8069).

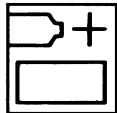
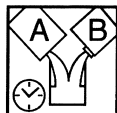
** W przypadku lakierowania anodyzowanego aluminium bardzo ważne jego zagruntowanie odpowiednim podkładem adhezyjnym (np. wodorozcieńczalnymi podkładami epoksydowymi 2K D8067/D8069). Nie stosować podkładów adhezyjnych na bazie fenoli.



Zmyj zanieczyszczenia i dokładnie wysusz przed ponownym oczyszczeniem odpowiednim zmywaczem PPG.

Aby uzyskać więcej informacji, patrz karta techniczna RLD63V)

PROCES

		A656 / A722	A652	A661	A659
	Dobór utwardzacza	A665 do szpachli w puszkach A666 do małych kartuszy A667 do dużych kartuszy			
	Proporcje: 5°C – 10°C 10°C – 20°C 20°C – 30°C	Wagowe 2.5 – 3.0% 2.0 – 2.5% 1.5 – 2.0%	Wagowe 2.5 – 3.0% 2.0 – 2.5% 1.5 – 2.0%	Wagowe 3.0% 2.0% 1.0%	Wagowe 2.5 – 3.0% 2.0 – 2.5% 1.5 – 2.0%
	Mieszanie	Dokładnie wymieszać utwardzacze ze szpachlą do uzyskania jednolitej pasty.			
	Żywotność mieszanki: 5°C – 10°C 10°C – 20°C 20°C – 30°C	8 – 12 min. 7 – 10 min. 5 – 10 min.	8 – 12 min. 7 – 10 min. 5 – 10 min.	8 – 10 min. 6 – 9 min. 5 – 9 min.	8 – 12 min. 7 – 10 min. 5 – 10 min.
	Aplikacja	Do aplikacji używać odpowiedniej szpachelki. Nałożyć jedną lub więcej warstw, zostawić na 5 – 10 min w 20°C między warstwami.			



PROCES

		A656 / A722	A652	A661	A659
	Suchy, do szlifowania: 5°C – 10°C 10°C – 20°C 20°C – 30°C	35 – 45 min. 30 – 40 min. 20 – 30 min.	35 – 45 min. 30 – 40 min. 20 – 30 min.	25 – 30 min. 20 – 25 min. 15 – 20 min.	35 – 45 min. 30 – 40 min. 20 – 30 min.
	Promiennik IR: Fale średnie: Fale krótkie:	5 – 6 min. 4 – 5 min.	Nie stosować Nie stosować	5 – 6 min. 4 – 5 min.	5 – 6 min. 4 – 5 min.
	Uwaga:	Przed szlifowaniem dwuskładnikowych szpachli (np. A656, A663, A652, A661 lub A659), dobrze jest przetrzeć powierzchnię ściereczką z szybkim rozcieńczalnikiem Deltron D808. Obniża to lepkość powierzchni i zapobiega nadmiernemu zapychaniu papieru ściernego.			
	Szlifowanie na sucho:	P80 następnie P120 następnie P240	P80 następnie P120 następnie P240	P80 następnie P120 następnie P240	P80 następnie P120 następnie P240
	Kolejny produkt po upływie	30 min.	60 min.	40 min.	40 min.
	Kolejny produkt	Dowolny podkład PPG 2K	Odpowiedni podkład na tworzywa sztuczne	Dowolny podkład PPG 2K	

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

	Przy dodawaniu utwardzacza zawsze przestrzegać zalecanych proporcji mieszania. Nie przyspieszać schnięcia przez dodawanie nadmiernych ilości utwardzacza; będzie to przyczyną poważnych wad powłoki, takich jak siadanie, odbarwienia czy utrata połysku. Nie dopuszczać do kontaktu wody ze szpachlami poliestrowymi 2-K. Zawsze szlifować na sucho. Nawet, jeśli szpachla będzie suszona na powietrzu lub podczerwienią, szlifowanie na mokro spowoduje problemy z mikropęcherzami lub korozją. Po wymieszaniu utwardzacza ze szpachlą nie wolno przekładać tej mieszanki do puszek z czystą szpachlą. Postępować ostrożnie, aby utwardzacz nie wszedł w przypadkową reakcję z czystym produktem w puszcze. Nie zaleca się stosowania powyższych produktów bezpośrednio na anodizowane aluminium - najpierw należy nałożyć odpowiedni podkład epoksydowy lub trawiący. Składować zgodnie z zaleceniami obowiązującego prawa. Przestrzegać zaleceń podanych na etykietach. Składować w temperaturze między 5 a 35°C, w miejscu suchym i dobrze wentylowanym. Przechowywać z dala od wszelkich źródeł zapłonu, ciepła i bezpośredniego światła słonecznego.. Po użyciu pamiętać o szczelnym zamknięciu pojemników.
--	--



**LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE**

Unijny limit zawartości LZO dla tych produktów (kategoria produktu: IIB.b) wynosi 250 g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 250 g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Bezwzględnie zapoznaj się z kartą charakterystyki chemicznej produktu. Wszystkie wyżej wymienione produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użytku. Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. PPG Industries Poland Sp. z o. o nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów, dostępnych na stronie:

www.ppgrefinish.com



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

Karta Techniczna Produktu

