

**AUTO REFINISH**

RLD185V



Data aktualizacji: 2013-07-29

A656, A652, A659 Szpachle poliestrowe

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
A652	IVIPLAST® 66 – Szpachla poliestrowa, elastyczna
A656	GALVAPLAST® 77 – Szpachla uniwersalna
A659	Lekka szpachla poliestrowa
SHA305	Utwardzacz do szpachli poliestrowych A652, A656, A659

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 - Galvaplant 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 Galvaplant 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.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

	A652	A656	A659
Istniejące powłoki	NIE	Tak, P360	Tak, P360
Goła stal i żeliwo	NIE	Tak, P80 – P120	Tak, P80 – P120
Stal galwanizowana	NIE	Tak, ScotchBrite™™	*
Aluminium **	NIE	Tak, P120 – P240	*
Włókno szklane i GRP	NIE	Tak, P360	Tak, P360
Tworzywa sztuczne	TAK, ScotchBrite™™	NIE	NIE
Szpachle poliestrowe	-	-	-

* Szpachla nie może być nakładana bezpośrednio, ale może być stosowana, jeśli podłoże zostało zagruntowane odpowiednim promotorem przyczepności, np. podkładem epoksydowym.

** Szpachla nie może być nakładana bezpośrednio, ale może być stosowana, jeśli podłoże zostało zagruntowane odpowiednim promotorem przyczepności, np. podkładem epoksydowym lub podkładem wytrawiającym. Uwaga! Nie gruntować podłoża promotorami przyczepności na bazie fenoli.



Zastosować odpowiedni zmywacz marki PPG oraz upewnić się, że podłoże zostało dokładnie oczyszczone i wysuszone przed i po procesie przygotowania powierzchni.

Więcej informacji na temat przygotowania powierzchni znajduje się w karcie technicznej RLD63V.

Karta Techniczna

Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

RLD185V

Strona 1 z 3





PROCES

		A652	A656	A659
Utwardzacz		Stosować wyłącznie SHA305		
	Proporcje wagowe 5°C – 10°C 10°C – 20°C 20°C – 30°C		2.5 – 3.0% 2.0 – 2.5% 1.5 – 2.0%	
Dokładnie wymieszać utwardzacz ze szpachlą, aż do uzyskania jednolitej masy. Do mieszania używać odpowiedniej szpachelki.				
	Żywotność 5°C – 10°C 10°C – 20°C 20°C – 30°C		8 – 12 min. 7 – 10 min. 5 – 10 min.	
	Aplikacja	Do aplikacji używać odpowiedniej szpachelki. Nakładać jedną lub więcej warstw, zostawić na 5 – 10 min w 20°C między warstwami.		
	Suchy, do szlifowania 5°C – 10°C 10°C – 20°C 20°C – 30°C		35 – 45 min. 30 – 40 min. 20 – 30 min.	
	Promiennik IR Fale średnie Fale krótkie	Nie stosować		5 – 6 min. 4 – 5 min.
	Przed szlifowaniem szpachli należy przetrzeć jej powierzchnię ściereczką zwilżoną rozcieńczalnikiem D808. Zastosowanie tej metody obniża lepkość powierzchni i zapobiega nadmiernemu zapychaniu papieru ściernego. Szlifować na sucho P80, następnie P120, następnie P240			
	Kolejny produkt	60 min.	30 min.	40 min.
Kolejny produkt		Podkład na tworzywa	Dowolny podkład PPG	
OGÓLNE WSKAZÓWKI				
	<p>Podczas dozowania utwardzacza zawsze przestrzegać zalecanych proporcji mieszania. Nie należy przyspieszać schnięcia przez dodawanie nadmiernych ilości utwardzacza. Dodanie zbyt dużej ilości utwardzacza będzie skutkowało powstawaniem poważnych wad powłoki, takich jak osiadanie, odbarwienia czy utrata połysku.</p> <p>Po wymieszaniu utwardzacza ze szpachlą nie wolno przekładać powstałej mieszaniny do puszk z czystą szpachlą. Należy dochować szczególnej ostrożności, aby utwardzacz nie wszedł w reakcję z czystym produktem w puszcze.</p> <p>Nie dopuszczać do kontaktu wody ze szpachlami poliestrowymi. Szpachle należy zawsze szlifować na sucho. Jeżeli nawet szpachla będzie suszona na powietrzu lub za pomocą promiennika podczerwieni, szlifowanie na mokro spowoduje problemy z mikropęcherzami lub korozją.</p> <p>Nie zaleca się stosowania szpachli poliestrowych bezpośrednio na anodowane aluminium - najpierw należy nałożyć odpowiedni podkład epoksydowy lub podkład wytrawiający.</p> <p>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..</p> <p>Po użyciu pamiętać o szczelnym zamknięciu pojemników.</p>			

Karta Techniczna





LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu (IIB.b) wynosi 250 g / litr. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 250 g /litr. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w przepisach.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z informacjami na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego też PPG Industries nie odpowiada za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody.

Informacje zawarte w tym arkuszu 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. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.ppgrefinish.com

Odpady po produktach wodorociekalnych i rozcieńczalnikowych muszą być przechowywane oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być traktowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i utylizowane przez uprawniony do tego podmiot. Pod żadnym względem nie wolno wyrzucać odpadów lakierniczych do kanalizacji ani do cieków wodnych.

Aby uzyskać więcej informacji należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem produktów marki PPG lub bezpośrednio z importerem pod wskazanym niżej adresem:



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,
Tel.: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

Karta Techniczna

