

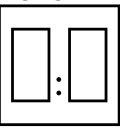






2008-04-16

| PRODUKTY | Podkład: QP-3400 Quickline Podkład Wypełniający 2K Utwardzacz: QH-4220 Quickline Utwardzacz MS – Szybki QH-4230 Quickline Utwardzacz MS – Wolny Rozcieńczalnik: QS-5210 Quickline Rozcieńczalnik MS – Szybki QS-5220 Quickline Rozcieńczalnik MS – Średni QS-5230 Quickline Rozcieńczalnik MS – Wolny | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|----------------------|------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------|-----|-----------|-----------------|
| OPIS | Quickline Podkład Wypełniający 2K, QP-3400 , to szybko schnący, 2-komponentowy podkład akrylowy, w kolorze szarym, który można aplikować zarówno jako podkład konwencjonalny, jak i podkład wypełniający. | | | | | | | | | | | |
| PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI   | Należy odłuszczyć dokładnie powierzchnię naprawianego elementu, zarówno przed jak i po szlifowaniu. Goły metal: Szlifuj maszynowo papierem P120-P180 Istniejące powłoki lakiernicze: Szlifuj maszynowo papierem P240-P320 Podkład wypełniający: Szlifuj maszynowo papierem P120-P180 | | | | | | | | | | | |
| DOZOWANIE  | QP-3400 QH-4220 lub QH4230 QS-5210 lub QS-5220 lub QS-5230 Żywotność w 20°C: | Proporcje mieszania podano objętościowo: <table border="1"> <thead> <tr> <th>Podkład wypełniający</th> <th>Podkład konwencjonalny</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5 jednostek</td> <td>5 jednostek</td> </tr> <tr> <td>1 jednostka</td> <td>1 jednostka</td> </tr> <tr> <td>-----</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>1 godzina</td> <td>1 – 1.5 godziny</td> </tr> </tbody> </table> | Podkład wypełniający | Podkład konwencjonalny | 5 jednostek | 5 jednostek | 1 jednostka | 1 jednostka | ----- | 15% | 1 godzina | 1 – 1.5 godziny |
| Podkład wypełniający | Podkład konwencjonalny | | | | | | | | | | | |
| 5 jednostek | 5 jednostek | | | | | | | | | | | |
| 1 jednostka | 1 jednostka | | | | | | | | | | | |
| ----- | 15% | | | | | | | | | | | |
| 1 godzina | 1 – 1.5 godziny | | | | | | | | | | | |
| APLIKACJA  | Pistolet konwencjonalny: Pistolet HVLP: | Dysza 1.8 – 2.3 mm, ciśnienie 50 psi (3.5 bar) Dysza 1.5 – 1.8 mm, ciśnienie zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu. | | | | | | | | | | |
| LICZBA WARSTW  | Podkład wypełniający Aplikuj 2 – 3 warstwy, aż do uzyskania grubości suchego filmu na poziomie 100-200 mikronów. | Podkład konwencjonalny Aplikuj 2 – 4 warstwy, aż do uzyskania grubości suchego filmu na poziomie 75-100 mikronów | | | | | | | | | | |

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. Dlatego też 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.

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13

Strona 1 z 2



2008-04-16

| | | | |
|---|--|--|--|
| ODPAROWANIE | Odparuj pomiędzy warstwami 5 - 10 minut w 20°C | | |
| CZAS SCHNIĘCIA | Na powietrzu w 20°C: | Podkład wypełniający 3-4 godziny przed szlifowaniem i aplikacją lakieru nawierzchniowego | Podkład konwencjonalny 2-3 godziny przed szlifowaniem i aplikacją lakieru nawierzchniowego |
| | Wygrzewanie w 60°C (temperatura elementu): | 30 minut przed szlifowaniem i aplikacją lakieru nawierzchniowego | |
| SZLIFOWANIE PRZED KOLEJNYM PRODUKTEM | <p>Podkład QP-3400 musi być szlifowany przed aplikacją kolejnej warstwy lub innego produktu.</p> <p>Szlifuj maszynowo (na sucho) lub ręcznie (na mokro).</p> <p>Przed aplikacją kolejnego produktu zapoznaj się ze wskazówkami odpowiedniej karty technicznej, aby dobrać odpowiedni rodzaj papieru lub włókniny ścierniej.</p> | | |
| <p>UWAGI DO PROCESU</p> <p>Umyj pistolet i pozostałe elementy wyposażenia lakierniczego bezpośrednio po użyciu, stosując do tego rozcieńczalnik MS QS-5220 Quickline lub inny odpowiedni rozpuszczalnik marki Quickline.</p> <p>Powstałe po tym procesie odpady, powinny być traktowane zgodnie z odpowiednimi regulacjami odnośnie postępowania z odpadami lakierniczymi.</p> | | | |
| <p>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE</p> <p>Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w rozporządzeniu Ministra Gospodarki.</p> | | | |

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. Dlatego też 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.

PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
 ul. Bodycha 47
 05-816 Warszawa-Michałowice
 Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13

Strona 2 z 2