

Data aktualizacji: 2015-03-26

WSZYSTKIE PRODUKTY WYMENIONE W NINIJSZEJ KARCIE TECHNICZNEJ SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

H5670V



Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Podkłady Wypełniające Premium P565-5701, P565-5705 & P565-5707

PRODUKT	OPIS
P565-5701	Podkład Wypełniający – SG01 Biały
P565-5705	Podkład Wypełniający – SG05 Szary
P565-5707	Podkład Wypełniający – SG07 Ciemnoszary
P210-842	2K [®] Utwardzacz HS – Szybki
P210-8430	2K [®] Utwardzacz HS – Przyspieszony
P850-1692/1693/1694/1695	2K [®] Rozcieńczalniki o obniżonej emisji LZO Szybki / Średni / Wolny / Bardzo Wolny

OPIS PRODUKTU

P565-5701, P565-5705 i P565-5707 (P565-570X Podkłady Wypełniające Premium) są akrylowymi podkładami wypełniającymi 2K HS, stworzonymi do użycia z systemem lakierów nawierzchniowych NEXA AUTOCOLOR[®] Aquabase Plus lub 2K HS+. Są łatwe w aplikacji i szlifowaniu oraz dają świetny efekt końcowy.

Dzięki całemu zakresowi Szarości Widmowych uzyskanych przy użyciu P565-5701/5705/5707, można osiągnąć doskonałe dopasowanie kolorów przy jednoczesnej optymalizacji zużycia lakierów nawierzchniowych.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podkłady P565-570X mogą być stosowane jedynie na:

- ✓ Dobrze zeszlifowaną i odtłuszczonego gołą stal. Wcześniej zastosuj 2-składnikowy podkład wytrawiający Nexa Autocolor lub dla uzyskania maksymalnej wytrzymałości 2-składnikowy podkład epoksydowy.
- ✓ W przypadku powierzchni z aluminium konieczne jest zastosowanie podkładu wytrawiającego lub epoksydowego.
- ✓ Dobrze zeszlifowane tworzywa z włóknem szklanym GRP, szpachle poliestrowe, powłoki oryginalne i stare zdrowe powłoki

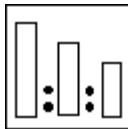




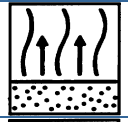
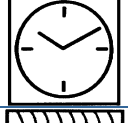





Podstawą do osiągnięcia pożądanego efektu przy zastosowaniu niniejszych produktów jest dobre przygotowanie powierzchni. Do ostatecznego przygotowania powierzchni zaleca się papier ścierny o następujących gradacjach:

Szlifowanie na mokro lub sucho ręcznie P280 - P320 (GRP P400)
Szlifowanie maszynowe na sucho P180 - P240

UWAGA: Nie zaleca się stosowania podkładów P565-570X do napraw punktowych na akrylowych powierzchniach termoplastycznych, pokrytych starym lakierem lub delikatnych powierzchniach. Na powyższe rodzaje powierzchni należy nakładać tylko na całe elementy.

PROCES

Karta Techniczna Produktu

	<p>PODKŁAD WYPEŁNIAJĄCY</p> <p>P565-5701/5705/5707 4 jednostki P210-842/8430 1 jednostka P850-16XX 2K Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO 0.5 - 1 jednostka</p>	
	<p>UWAGA: DLA UZYSKANIA NAJLEPSZEGO EFEKTU AKTYWACJI I ROZCIEŃCZENIA REKOMENDOWANE JEST DOZOWANIE WEDŁUG WAGI</p>	
	<p>Idealna lepkość: 24 - 28 sekund DIN4 w 20°C (4 : 1 : 0.5)</p> <p>Żywotność mieszanki : 90 min w 20°C</p> <p>Uwaga! Umyć pistolet i pozostałe elementy wyposażenia niezwłocznie po użyciu.</p>	
	<p>Pistolet: Ø 1.6 - 1.8 mm</p> <p>Ciśnienie na wejściu: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (zazwyczaj 2 bar / 30 psi)</p>	
	<p>Pistolet: Ø 1.6 - 1.8 mm</p> <p>Ciśnienie: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (maksymalnie 0.7 bar / 10 psi na główce)</p>	
	<p>Aplikować jedną średnią warstwę + dwie pełne warstwy, aby uzyskać grubość powłoki na poziomie 75 - 150 µm.</p> <p>Jakość powłoki zależy od dodatku rozcieńczalnika oraz rozmiaru dyszy.</p>	
	<p>Odparowanie między warstwami: Do zmatowienia (w zależności od warunków aplikacji)</p> <p>Odparowanie przed wygrzewaniem: Do zmatowienia (w zależności od warunków aplikacji)</p>	
	<p>Suszenie na powietrzu w 20°C 3 – 4 godziny</p>	<p>Suszenie na powietrzu poniżej 20°C na następnym dniu</p>
	<p>Wygrzewanie w temperaturze elementu 60°C: 20 – 30 minut, w zależności od grubości powłoki</p>	
	<p>Suszenie przy użyciu promiennika IR:</p> <p>Fale średnie 12 minut</p> <p>Powierzchnie podkładowane P565-570X należy pozostawić na 5 minut do odparowania przed użyciem promiennika IR. Czas schnięcia uzależniony jest od typu użytego promiennika IR.</p>	
	<p>Szlifowanie maszynowe:</p> <p>P360 lub drobniejszy: Pojedyncza warstwa kolorów o połysku bezpośrednim (Direct Gloss)</p> <p>P400 lub drobniejszy: Kolory bazowe.</p>	
	<p>Szlifowanie ręczne, na mokro:</p> <p>P600 lub drobniejszy: Pojedyncza warstwa kolorów o połysku bezpośrednim (Direct Gloss)</p> <p>P800 lub drobniejszy: Kolory bazowe.</p>	
	<p>Na podkłady wypełniające P565-570X można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe Nexa Autocolor 2K®.</p> <p>UWAGA! Jeśli po szlifowaniu podkładu P565-570X zostanie on odstawiony na więcej niż 2 dni, przed aplikacją kolejnych powłok należy go ponownie zeszlifować.</p>	



UWAGI DO PROCESU

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

Odpowiedni dobór utwardzaczy i rozcieńczalników jest ściśle uzależniony od warunków aplikacji, tj. temperatury, cyrkulacji powietrza i rozmiaru naprawy. Poniższe zalecenia mają charakter czysto informacyjny:

Utwardzacz:	Rozcieńczalnik:	Zalecany zakres temperatur:
P210-842/8430	P850-1692	Poniżej 20°C
P210-842/8430	P850-1692/-1693	15 - 25°C
P210-8430	P850-1693	20 - 30°C
P210-8430	P850-1693/-1694	25 - 35°C
P210-8430	P850-1694	30 - 40°C
P210-8430	P850-1695	Powyżej 35°C

SZAROŚCI WIDMOWE

Aby uzyskać odpowiednie Szarości widmowe stosuj się do poniższej tabeli dozowania:

	Produkt	% (wg wagi)	Dozowanie wg objętości	Dozowanie wg docelowej wagi		
				100g	250g	500g
SG1	P565-5701	100		100g	250g	500g
SG3	P565-5701	75	3	75g	188g	375g
	P565-5705	25	1	25g	62g	125g
SG5	P565-5705	100		100g	250g	500g
SG6	P565-5705	48	0.95	48g	120g	240g
	P565-5707	52	1.05	52g	130g	260g
SG7	P565-5707	100		100g	250g	500g

WAGOWE PROPORCJE MIESZANIA

Wagowe proporcje mieszania z utwardzaczami HS (P210-842/-8430)
w proporcji objętościowej 4 : 1 : 0.5 - 1

Wagi kumulują się. Uwaga! Nie tarować ani nie zerować wagi pomiędzy dodawaniem poszczególnych komponentów

Ilość mieszanki gotowej do natrysku (proporcja 4 : 1 : 0.5-1)	P565-5701/5/7 Gramy (4 części)	Utwardzacz wagowo P210-842/-8430 Gramy (1 część)	Rozcieńczalnik wagowo Gramy (0.5 części)	Rozcieńczalnik wagowo Gramy (1 część)
0.25L	285	326	343	360
0.33L	376	430	453	476
0.5L	570	652	687	721
0.66L	752	861	906	951
1.0L	1140	1304	1373	1441

Karta Techniczna Produktu



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 0 do 35°C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych, w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu, z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty bezpieczeństwa), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszelkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte, muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540 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. 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 pod adresem: www.nexaautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland
Phone: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13

