

2008-09-05

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW

H1500V

System Renowacji Komory Silnika Aquabase® Plus P935-1135 Wodorozcieńczalna Baza Engine Bay

PRODUKT	OPIS
P935-1135	Aquabase® Plus Wodorozcieńczalna Baza Engine Bay
P210-9115	Aquabase® Plus Aktywator do wodorozcieńczalnej Bazy Engine Bay
P980-5000	Aquabase® Plus Rozcieńczalnik
P980-5050	Aquabase® Plus Rozcieńczalnik Wolny

OPIS PRODUKTU

Wodorozcieńczalna Baza Engine Bay P935-1135 oraz Aktywator do wodorozcieńczalnej Bazy Engine Bay P210-9115 to części innowacyjnego systemu naprawy komór silnikowych, który został opracowany dla uproszczenia procesu naprawy samochodów, tam gdzie kolor komory silnika jest inny, niż kolor zastosowany na zewnętrznych elementach.

Poprzez bardzo prostą metodę aplikacji, nowy proces naprawy dostarcza wymiernych korzyści, na przykład w postaci oszczędności czasu poświęcanego na naprawę.

W przypadku, gdy kolor mieszany jest według receptury dedykowanej na komorę silnika (wg programu kolorystycznego) w skład formuły wchodzi już wodorozcieńczalna baza Engine Bay P935-1135.

Z kolei, w przypadku, gdy kolor komory silnika jest matową wersją koloru Aquabase® Plus zastosowanego na elementach zewnętrznych, kolor ten może zostać w prosty sposób przekonwertowany na kolor Engine Bay, poprzez dodanie wodorozcieńczalnej bazy Engine Bay P935-1135, dokładne wymieszanie i dodanie aktywatora bazy P210-9115.

Raz aktywowana i rozcieńczona mieszanka koloru jest w stanie zapewnić bardzo dokładne odwzorowanie koloru na komorę silnika oraz na pozostałych wewnętrznych obszarach. Ponadto pozwala utworzyć powłokę w systemie mokro-na-mokro do aplikacji kolejnej warstwy na wszystkich zewnętrznych elementach, które wymagają pokrycia lakierem nawierzchniowym.

Dzięki temu nie ma potrzeby stosowania warstwy spodniej dla wewnętrznych obszarów, co umożliwia polakierowanie wewnętrznych i zewnętrznych elementów w jednym procesie, przy równoczesnej oszczędności czasu.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Aby uzyskać maksymalną wytrzymałość powłoki przy aplikacji na nowych elementach (z elektroforezą w dobrym stanie), zaleca się, przed aplikacją koloru na komorę silnika, zastosować czerwoną włókninę ścierną Scotchbrite® Red, aby pozostawić warstwę ochronną na tyle nietkniętą, jak to tylko możliwe,


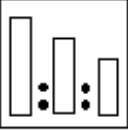



Przetarcia do gołego metalu powinny być zapodkładowane przy użyciu podkładu na przetarcia w Aerozolu.

Na powierzchnie strukturalne z gołego metalu, przed aplikacją koloru Engine Bay, zaleca się stosowanie podkładu wytrawiającego, po którym należy aplikować podkład w systemie mokro-na-mokro P565-3030 lub podkład epoksydowy,

Dobre przygotowanie powierzchni elementu ma decydujące znaczenie dla osiągnięcia najlepszych wyników.


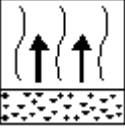


Uwaga! System renowacji komory silnikowej nie powinien być stosowany bezpośrednio na podkłady wytrawiające P565-713 lub P565-9850.

PROCES

	<p>KOLORY DEDYKOWANE NA KOMORĘ SILNIKA Dozuj dedykowany kolor na komorę silnika zgodnie z recepturą podaną w programie kolorystycznym i wymieszaj dokładnie przed aktywacją i rozcieńczeniem. Następnie aktywuj i rozcieńcz zgodnie z poniższymi proporcjami (objętościowo):</p> <table data-bbox="252 943 1343 1066"> <tr> <td>Kolor na komorę silnika P935-</td> <td>100 jednostek</td> </tr> <tr> <td>P210-9115</td> <td>15 jednostek</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik*</td> <td>15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów Uni</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20 Jednostek, w przypadku kolorów metalicznych</td> </tr> </table> <p>* Dobierz rozcieńczalnik zgodnie z temperaturą aplikacji i wielkością naprawy. Zastosuj 10 jednostek rozcieńczalnika, w przypadku aplikacji dwóch warstw.</p>	Kolor na komorę silnika P935-	100 jednostek	P210-9115	15 jednostek	Rozcieńczalnik*	15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów Uni		20 Jednostek, w przypadku kolorów metalicznych
Kolor na komorę silnika P935-	100 jednostek								
P210-9115	15 jednostek								
Rozcieńczalnik*	15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów Uni								
	20 Jednostek, w przypadku kolorów metalicznych								
	<p>KONWERSJA ISTNIEJĄCEGO KOLORU Dozuj kolor linii P989- Aquabase® Plus zgodnie z recepturą podaną w programie kolorystycznym i wymieszaj dokładnie przed aktywacją i rozcieńczeniem. Następnie aktywuj i rozcieńcz zgodnie z poniższymi proporcjami (objętościowo):</p> <table data-bbox="252 1368 1343 1491"> <tr> <td>P989- Aquabase Plus</td> <td>70 jednostek</td> </tr> <tr> <td>P935-1135</td> <td>30 jednostek i wymieszaj</td> </tr> <tr> <td>P210-9115</td> <td>15 jednostek</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik*</td> <td>15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów Uni,</td> </tr> </table> <p>* Dobierz rozcieńczalnik zgodnie z temperaturą aplikacji i wielkością naprawy. Zastosuj 10 jednostek rozcieńczalnika, w przypadku aplikacji dwóch warstw.</p>	P989- Aquabase Plus	70 jednostek	P935-1135	30 jednostek i wymieszaj	P210-9115	15 jednostek	Rozcieńczalnik*	15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów Uni,
P989- Aquabase Plus	70 jednostek								
P935-1135	30 jednostek i wymieszaj								
P210-9115	15 jednostek								
Rozcieńczalnik*	15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów Uni,								
	<p>Lepkość w 20°C/ DIN4: 18-21 sekund</p>								
	<p>Żywotność mieszanki w 20°C: 1 godzina</p>								
	<p>Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.3 - 1.4 mm Ciśnienie wlotowe zgodne z zaleceniami producenta pistoletu, zwykle 2.0 bar (30 psi).</p>								



PROCES (KONTYNUACJA)

	<p>Nałóż jedną lekką warstwę na miejsca pokryte warstwą izolacyjną, aby uzyskać maksymalną siłę krycia.</p> <p>Nałóż 1 podwójną warstwę lub dwie pojedyncze warstwy, aby uzyskać grubość warstwy na poziomie 10-25 mikronów.</p>
	5 minut odparowania pomiędzy warstwami, jeżeli aplikowano pojedyncze warstwy.
	<p>Suszenie na powietrzu w 20°C, przed aplikacją lakieru nawierzchniowego.</p> <p>Odparuj do całkowitego zmatowienia powłoki. Może to zająć do 15 minut w 20°C przed aplikacją lakieru nawierzchniowego.</p> <p>Odparowanie może być wspomagane poprzez zastosowanie nadmuchu powietrza lub systemu Fast Aquadry.</p>
	Kolor komory silnika zazwyczaj nie wymaga szlifowania i może być bezpośrednio pokrywany lakierem. Jeśli pojawią się widoczne wtrącenia, można delikatnie przeszlifować powłokę po 20 minutach, używając papieru P1200 lub drobniejszego.
KOLEJNA WARSTWA	Na System Renowacji Komory Silnikowej można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K HS (linia P471-) oraz lakiery wodorozcieńczalne Aquabase Plus® (linia P989-).



OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

ETAPY PROCESU DLA KOLORÓW DEDYKOWANYCH NA KOMORĘ SILNIKA

1. Wszystkie przetarcia do gołego metalu muszą być zapodkładowane przy użyciu podkładu P965-908.
2. Wybierz właściwy kolor komory silnika używając programu kolorystycznego lub Wachlarza Kolorów Engine Bay.
3. Wymieszaj kolor systemu Aquabase® Plus według receptury zawierającej bazę do komór silnika P935-1135.
4. Dokładnie wymieszaj uzyskany kolor przed dodaniem aktywatora, według poniższej tabeli.
5. Aplikuj lekką warstwę koloru Engine Bay na wewnętrzne krawędzie oraz izolowane obszary, aby uzyskać maksymalne krycie. Odparuj przy użyciu ręcznego nadmuchu powietrza lub systemu nadmuchu Fast Aquadry.
6. Aplikuj podwójne warstwy koloru Engine Bay na wewnętrzne powierzchnie oraz wszystkie zewnętrzne elementy, które wymagają aplikacji w systemie mokro-na-mokro pod lakier nawierzchniowy. Aby uzyskać właściwe krycie, zastosuj podwójne warstwy (jeśli jest to wymagane można aplikować pojedyncze warstwy).
7. Odparuj do całkowitego zmatowienia, np. przy użyciu nadmuchu powietrza lub systemu Fast Aquadry, dopóki film nie ulegnie całkowitemu zmatowieniu, w przybliżeniu ok. 15 minut.
8. Aplikuj lakier nawierzchniowy, jeśli to konieczne również na zewnętrzne elementy, następnie zastosuj wygrzewanie. Na System Renowacji Komory Silnikowej można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K HS (linia P471-) oraz lakiery wodorozcieńczalne Aquabase Plus® (linia P989-).
9. Kolor komory silnika zazwyczaj nie wymaga szlifowania i może być bezpośrednio pokrywany lakierem nawierzchniowym. Jeśli pojawią się wtrącenia, można delikatnie przeszlifować powłokę po 20 minutach, używając papieru P1200 lub drobniejszego.

DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

Zastosuj się do podanych niżej wskazówek, aby uzyskać docelową ilość gotowej do użycia mieszanki koloru. Podane niżej wartości są zgodne z następującymi proporcjami dozowania:

Kolor na komorę silnika Aquabase® Plus	100 jednostek
Aktywator P210-9115	15 jednostek
Rozcieńczalnik:	15 - 20 jednostek (zależnie od rodzaju koloru)

Włóż do pojemnika linijkę do mieszania, zanim wykonasz tarowanie wagi.

UWAGA! Podane w tabeli wagi aktywatora i rozcieńczalnika kumulują się – **Nie tarować wagi pomiędzy dodawaniem kolejnych produktów.**

Objętość mieszanki koloru na komorę silnika	Docelowa ilość mieszanki gotowej do aplikacji		Waga aktywatora P210-9115	Waga rozcieńczalnika	
				Jeżeli proporcja 100:15:15 (gramy)	Jeżeli proporcja 100:15:20 (gramy)
Litry	Litry		gramy		
0.10	0.14	W	116	131	137
0.25	0.35	Y	291	320	342
0.40	0.55	M	466	519	547
0.50	0.68	I	582	659	684
0.75	1.02	E	874	978	1026
1.00	1.37	S	1165	1317	1368
1.50	2.05	Z	1747	1976	2052
2.00	2.74	A	2330	2634	2736
2.50	3.42	Ć	2912	3293	3420



OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

ETAPY PROCESU – KONWERSJA ISTNIEJĄCEGO KOLORU AQUABASE PLUS NA KOLOR KOMORY SILNIKA

1. Wszystkie przetarcia do gołego metalu muszą być zapodkładowane przy użyciu podkładu P965-908.
2. Wybierz właściwy kolor używając programu kolorystycznego lub Wachlarza Kolorów.
3. Dozuj i do kolor systemu Aquabase® Plus według receptury
4. Dodaj bazę Engine Bay zgodnie z poniższą tabelą i dokładnie wymieszaj.
5. Aktywuj i rozcieńcz powstały kolor Engine Bay według poniższej tabeli.
6. Aplikuj lekką warstwę koloru Engine Bay na wewnętrzne krawędzie oraz na izolowane obszary, aby uzyskać maksymalne krycie. Odparuj przy użyciu ręcznego nadmuchu powietrza lub systemu nadmuchu Fast Aquadry.
7. Aplikuj podwójne warstwy koloru Engine Bay na wewnętrzne powierzchnie oraz wszystkie zewnętrzne elementy, które wymagają aplikacji w systemie mokro-na-mokro pod lakier nawierzchniowy. Aby uzyskać właściwe krycie, zastosuj podwójne warstwy (pojedyncze warstwy mogą być aplikowane, jeśli są wymagane).
8. Odparuj do całkowitego zmatowienia, przy użyciu nadmuchu powietrza lub systemu Fast Aquadry, dopóki film nie ulegnie całkowitemu zmatowieniu, w przybliżeniu ok. 15 minut.
9. Aplikuj lakier nawierzchniowy, jeśli to konieczne również na zewnętrzne elementy, następnie zastosuj wygrzewanie. Na System Renowacji Komory Silnikowej można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K HS (linia P471-) oraz lakiery wodorozcieńczalne i Aquabase Plus® (linia P989-).
10. Kolor komory silnika zazwyczaj nie wymaga szlifowania i może być bezpośrednio pokrywany lakierem nawierzchniowym. Jeśli pojawią się wtrącenia, można delikatnie przeszlifować powłokę po 20 minutach, używając papieru P1200 lub drobniejszego.

DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

Zastosuj się do podanych niżej wskazówek, aby uzyskać docelową ilość gotowej do użycia mieszanki koloru. Podane niżej wartości są zgodne z następującymi proporcjami dozowania:

Kolor na komorę silnika Aquabase® Plus:	70 jednostek
Aktywator P210-9115:	15 jednostek
Rozcieńczalnik:	15 - 20 jednostek

Włóż do pojemnika linijkę do mieszania, zanim wykonasz tarowanie wagi.

UWAGA! Podane w tabeli wagi aktywatora i rozcieńczalnika kumulują się – **Nie tarować wagi pomiędzy dodawaniem kolejnych produktów.**

Docelowa ilość mieszanki gotowej do aplikacji	Waga koloru Aquabase® Plus			Waga aktywatora P210-9115	Waga rozcieńczalnika	
	Litry	Gramy			Gramy	Jeżeli proporcja 70:15:15 (gramy)
0.10		50		84	94	98
0.25		125	W	209	236	245
0.40		200	Y	334	377	392
0.50		250	M	418	472	491
0.75		375	I	627	707	736
1.00		500	E	836	943	981
1.50		750	S	1254	1415	1472
2.00		1000	Z	1672	1886	1962
2.50		1250	A	2090	2358	2453
			Ć			

Karta Techniczna Produktu



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.b) wynosi 420g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż prawnie określona.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**BEZWZGLĘDNIEM 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. 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, dostępnych na stronie: <http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



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

Karta Techniczna Produktu