

2008-03-06

**PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW**

H4730V

2K HS Podkłady Wypełniające P565-510 i P565-511

PRODUKT	NAZWA
P565-510	2K HS Podkład Wypełniający - Szary
P565-511	2K HS Podkład Wypełniający - Biały
P170-5670	2K HS Pigment do Szarości Widmowych
P210-8430	2K HS Utwardzacz - Przyspieszony
P210-844	2K HS Utwardzacz - Średni
P210-845	2K HS Utwardzacz - Wolny
P210-842	2K HS Utwardzacz - Szybki
P850-1692	2K Rozcieńczalniki o obniżonym udziale LZO - Szybki
P850-1693	2K Rozcieńczalniki o obniżonym udziale LZO - Średni
P850-1694	2K Rozcieńczalniki o obniżonym udziale LZO - Wolny
P850-1490	2K Rozcieńczalnik - Bardzo szybki
P850-1491	2K Rozcieńczalnik - Szybki
P850-1492	2K Rozcieńczalnik - Średni
P850-1493	2K Rozcieńczalnik - Wolny
P850-1494	2K Rozcieńczalnik - Bardzo wolny
P850-1495	2K Rozcieńczalnik - Do wysokich temperatur
P100-2020	Dodatek - Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

Produkty **P565-510** oraz **P565-511** to akrylowe podkłady wypełniające **2K HS**, przeznaczone pod lakiery nawierzchniowe **2K** o połysku bezpośrednim **Nexa Autocolor** (linie **P420-/P421-/P471-**), kolory bazowe **2K Nexa Autocolor** (linia **P422-**) oraz wodorozcieńczalne kolory bazowe **Aquabase®** linii **P965-** i **Aquabase Plus®** linii **P989-**. Są łatwe w aplikowaniu i szlifowaniu dając doskonały efekt wykończenia i trwałość powłoki. Mogą być używane zarówno jako podkłady wypełniające jak i promotory przyczepności

Dzięki **2K HS Plus P565-510** i **P565-511** uzyskasz cały zakres Szarości Widmowych, które w prosty i szybki sposób zapewnią najwyższą jakość odwzorowania koloru przy optymalnym zużyciu lakieru nawierzchniowego.

Karta Techniczna Produktu

PROCES

Podkłady wypełniające **2K HS P565-510/-511** mogą być stosowane jedynie na:







- ✓ Wyszlifowaną i odtuszczoną gołą stal i aluminium, zabezpieczoną 2-składnikowym podkładem wytrawiającym **Nexa Autocolor** dla zapewnienia maksymalnej ochrony przed korozją. Powierzchnie aluminiowe **muszą być** zabezpieczone podkładem wytrawiającym.
- ✓ Dobrze wymatowane powierzchnie typu GRP, podkłady poliestrowe, podkłady i stare powłoki lakiernicze w dobrym stanie.

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

Ręczne szlifowanie na mokro lub sucho
Szlifowanie maszynowe na sucho





P280-P320 (GRP P400)
P180-P220

PROCES

	Podkład (100-150 mikronów)	Podkład wypełniający (150-200 mikronów)
	P565-510/-511 5.0 jedn. P210-842/8430/844/845 1.0 jedn. P850-14xx lub P850-16xx 1.0 jedn.	P565-510/-511 5.0 jedn. P210-842/8430/844/845 1.0 jedn. P850-14xx lub P850-16xx 0.5 jedn.
	Idealna Lepkość: DIN4 w 20°C: 19-26 sek. Żywotność mieszanki w 20°C: 1 godz.	Idealna Lepkość: DIN4 w 20°C: 30-35 sek. Żywotność mieszanki w 20°C: 30 minut
UWAGA! Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.		
	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.6-1.9 mm Ciśnienie: 2.5-3.5 bar (40-50 psi)	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.7-2.0 mm Ciśnienie: 2.5-3.5 bar (40-50 psi)
	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.6-1.9 mm Ciśnienie wylotowe: zwykle 0.7 bar / 10 psi maksymalnie	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.7-2.0 mm Ciśnienie wylotowe: zwykle 0.7 bar / 10 psi maksymalnie
	Aplikuj 2-3 warstwy, aż do uzyskania 100-150 mikronów grubości filmu. UWAGA! Grubość filmu jest uzależniona od ustawień dyszy pistoletu. Aby uzyskać odpowiednią grubość zastosuj się do wspomnianych powyżej ustawień.	Aplikuj 3-4 warstwy, aż do uzyskania 150-200 mikronów grubości filmu.
	Odparuj 5 minut pomiędzy warstwami	Odparuj 5-7 minut pomiędzy warstwami.



PROCES (KONTYNUACJA)

	Podkład (100-150 mikronów)	Podkład wypełniający (150-200 mikronów)
	Suszenie na powietrzu w 20°C	
	75-100 mikronów: 2 godz.	200 mikronów: 3-4 godz.
	150 mikronów: 3 godz.	
	Wyrzewanie w 60°C (w temperaturze elementu)	
	20 minut	
	Odparuj 5 minut przed suszeniem promiennikiem IR.	
	Odległość Lampy od elementu:	70-100 cm
	Fale krótkie:	8-12 minut
	Szlifowanie ręczne papierem o następujących gradacjach:	
	Kolory Jednowarstwowe	P600 lub drobniejszy
	Kolory Jednowarstwowe metaliczne:	P800 lub drobniejszy
	Kolory bazowe:	P800 lub drobniejszy
	Szlifuj podkład papierem o następujących gradacjach:	
	Kolory Jednowarstwowe	P360 lub drobniejszy
	Kolory Jednowarstwowe metaliczne:	P360 lub drobniejszy
	Kolory bazowe:	P400 lub drobniejszy
KOLEJNA WARSTWA	<p>Na podkłady 2K HS P565-510/-511 można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K Nexa Autocolor (linie P420-, P421-, P471-), kolory bazowe 2K Nexa Autocolor (linia P422-) oraz wodorozcieńczalne kolory bazowe Aquabase® (linia P965-) i Aquabase Plus® (linia P989-).</p> <p>Wymatowane podkłady P565-510/-511, odstawione na 2 lub więcej dni, powinny być ponownie wymatowane przed aplikacją warstwy spodniej lub lakieru nawierzchniowego.</p>	



OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

LAKIEROWANIE POWIERZCHNI Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Podkłady **P565-510/-511** można nakładać na właściwie przygotowane tworzywa sztuczne. Jeżeli zamierzasz aplikować podkłady **P565-510/-511** na elastyczne tworzywa, na przykład PP/EPDM, PBT (Pocan) lub PUR wymieszaj produkt wg następujących proporcji:

Podkład linii P565-510/-511 5 jednostek
 Plastyfikator P100-2020 1 jednostka
 Następnie dodaj utwardzacz i rozcieńczalnik według zalecanych proporcji.

Dodanie Plastyfikatora może spowodować zmianę czasów schnięcia i zmienić podatność na szlifowanie. Więcej informacji o lakierowaniu powierzchni z tworzyw sztucznych podaje karta techniczna **L0900**.

SZAROŚCI WIDMOWE

Stosowanie pigmentu do szarości widmowych **P170-5670** w podanych niżej proporcjach pozwala nie przekroczyć progu 540 g/ litr lotnych związków organicznych. Zbyt duży udział barwnika **P170-5670** może prowadzić do wydłużenia czasów schnięcia oraz do problemów przy ponownym lakierowaniu.

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

	SG01	SG02	SG03	SG04	SG05	SG06	SG07
P565-511	100	95	80	50	0	0	0
P565-510	0	5	20	50	100	99	92
P170-5670	0	0	0	0	0	1	8

UWAGA! Powyższe proporcje podano w procentach wagi ilości docelowej. Powstała mieszanka powinna być standardowo aktywowana i rozcieńczona przed aplikacją.

DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

Dobór rozcieńczalnika jest ściśle uzależniony od warunków aplikacji, tj. temperatury i wilgotności powietrza oraz wybranego utwardzacza, cyrkulacji powietrza i rozmiaru naprawy. Poniższe zalecenia mają jedynie charakter czysto informacyjny:

Utwardzacz:	Optymalny zakres temperatur:	Zalecany rozcieńczalnik:
P210-842	< 25°C	P850-1491/1492/1692/1693
P210-8430	20 - 30°C	P850-1492/1493/1494/1692/1693/1694
P210-844	25 - 35°C	P850-1493/1494/1693/1694
P210-845	30 °C	P850-1494/1495/1694

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach użyj wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach użyj szybszego rozcieńczalnika.

CZASY SCHNIĘCIA

Uzyskanie podawanych czasów schnięcia w całym procesie jest uzależnione od grubości filmu i temperatury otoczenia.

SUSZENIE PROMIENNIKAMI IR

Uzyskanie podawanych czasów schnięcia wymaga ustawienia promiennika IR w odległości 70-100 cm od suszonego elementu. Pozwól odparować przez 5 minut powłocę z P565-510/-511, przed suszeniem przy wykorzystaniu promiennika IR. Czasy schnięcia są uzależnione od typu użytego promiennika IR.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny 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 Dyrektywie unijnej.

UWAGA!

Połączenie niniejszego produktu z **P100-2020** da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Ustawie. Dla uzyskanego preparatu, będącego mieszaniną wspomnianych produktów, limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l.

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.



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

