

Data aktualizacji: 2011-08-05

PRODUKT JEST PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI POJAZDÓW UŻYTKOWYCH



S0200V



Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Podkład Gruntująco-Wytrawiający P565-625 Primecoat

PRODUKTY	OPIS
P565-625	Podkład Gruntująco-Wytrawiający – Szarozielony
P275-124	Aktywator do podkładu P565-625 - Średni
P275-232	Aktywator do podkładu P565-625 - Wolny
P850-1391	Turo Plus™ Rozcieńczalnik - Wolny

OPIS PRODUKTU

P565-625 Primecoat to podkład gruntująco-wytrawiający, który łączy w sobie zalety podkładu wytrawiającego, stosowanego dla uzyskania przyczepności, z właściwościami podkładu wypełniającego.

Przez zastosowanie neutralnego koloru, podkład P565-625 jest przeznaczony do aplikacji na gołe metale, dzięki czemu produkt sprawdza się znakomicie, jako farba gruntująca w wielu typach prac lakierniczych.

Standardowy aktywator P275-124 umożliwia użycie podkładu „Primecoat” w wielu typach napraw. Natomiast Aktywator Wolny P275-232 umożliwia zastosowanie podkładu P565-625 do napraw dużych powierzchni oraz w przypadku napraw w wysokiej temperaturze powietrza podczas aplikacji.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE

Wszelkie zanieczyszczenia powinny być usunięte przy pomocy P850-1367 ze wszystkich powierzchni przeznaczonych do aplikacji podkładu P565-625 „Primecoat”.

Stal – zaleca się stosowanie śrutowania dla zapewnienia maksymalnej wytrzymałości i optymalnego zużycia materiału lakierniczego. Alternatywnie, dokładnie zeszlifować maszynowo papierem P80 – P180 (na sucho) lub papierem P120 – P220 (na mokro lub na sucho). Następnie zmyć dokładnie P850-1378. **Uwaga!** Powierzchnia musi być wolna od zanieczyszczeń takich jak: oleje, woski, tłuszcze oraz rdza.

Stal nierdzewna – dokładnie odłuszczyć za pomocą P850-1367, następnie zeszlifować maszynowo papierem P180 – P240 (na sucho) lub ręcznie papierem P400 (na mokro lub na sucho), a następnie zmyć dokładnie przy pomocy P850-1378.

Oryginalne powłoki w dobrym stanie, oryginalne podkłady w dobrym stanie, stare powłoki 2K w dobrym stanie oraz elektroforeza w dobrym stanie: szlifować dokładnie maszynowo papierem P240 – P320 (na sucho) lub ręcznie papierem P400 (na mokro lub na sucho). Następnie zmyć dokładnie przy pomocy P850-1378. **Uwaga!** Stare powłoki syntetyczne muszą być nienaruszone oraz niefarbujące następnej warstwy.

Aluminium – dokładnie odłuszczyć przy pomocy P850-1367, następnie zeszlifować maszynowo papierem P180 – P320 (na sucho) lub ręcznie papierem P400 – P600 (na mokro lub na sucho).

Sezonowana stal galwanizowana, Zintec – Oczyszczyć przy pomocy P273-901, następnie dokładnie odłuszczyć przy pomocy P850-1367. Następnie zeszlifować maszynowo papierem P180 – P320 (na sucho). **Uwaga!** Powierzchnia z aluminium musi być wolna od wszystkich śladów utlenienia.

Stal galwanizowana na gorąco - dokładnie odłuszczyć przy pomocy P850-1367, następnie zeszlifować maszynowo papierem P180 - P240 (na sucho) lub ręcznie papierem P400 (na mokro).

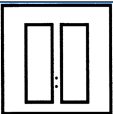

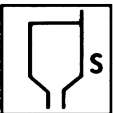



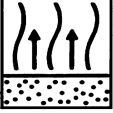


Włókno szklane (GRP, „Glasonite”) - Oczyszczyć przy pomocy P273-901, następnie dokładnie zeszlifować maszynowo papierem P180 – P320 (na sucho) lub ręcznie papierem P400 (na mokro), a następnie zmyć dokładnie przy pomocy P850-1378. **Uwaga!** Zachować szczególną ostrożność podczas szlifowania GRP, aby nie naruszyć laminatu.

UWAGA Podkład gruntująco-wytrawiający „Primecoat” P565-625 nie jest zalecany do stosowania na podłoża termoplastyczne. W wypadku pytań lub wątpliwości należy zapoznać się ze szczegółami karty technicznej „Podłoża i przygotowanie powierzchni”.



PROCES

APLIKACJA HVLP LUB KONWENCJONALNIE

	Proporcje dozowania	objętościowo
	P565-625	1 j. miary
	P275-124/-232/-292	1 j. miary
	Uwaga! Należy odczekać, co najmniej 20 minut od aktywowania mieszanki przed jej użyciem.	
	Żywotność w 20°C	2 dni
	Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.	
	Lepkość w 20°C	17 – 18 s. / DIN4
	Aby zmienić lepkość, należy dodać niewielkiej ilości P850-1391.	
	Uwaga! Nie należy dodawać aktywatora ponad zalecane proporcje.	
	Ustawienia pistoletu	Ø 1.4 – 1.8 mm
	Ciśnienie:	3.3 – 4.3 Bar (50 – 65 psi)
	Ustawienia pistoletu	Ø 1.4-1.8 mm
	Ciśnienie:	maksymalnie 0.675 Bar (10 psi) na wylocie
	Aplikować jedną lub dwie pełne warstwy, dające 12 - 25 mikronów warstwy suchej	
	Odparowanie między warstwami	1 – 2 minuty
	Odparowanie przed wygrzewaniem	minimum 5 minut *
	* W przypadku użycia wolniejszych aktywatorów, czas odparowania należy odpowiednio wydłużyć.	
	Suszenie na powietrzu w 20°C	
	Kolejna aplikacja	1 godzina
	Wygrzewanie, w 50°C	20 minut *
	* W procesie wygrzewania należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.	
	Szlifowanie zazwyczaj nie jest wymagane ani zalecane.	



OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

KOLEJNA WARSTWA

Podkład P565-625 może być pokrywany dowolnym podkładem/podkładem gruntującym 1K/2K marki Nexa Autocolor dla CT lub może być bezpośrednio pokrywany dowolnym lakierem nawierzchniowym 1K/2K marki Nexa Autocolor dla CT. Zapoznaj się ze szczegółami odpowiedniej karty technicznej.

Dla uzyskania najlepszych efektów, podkład P565-625 powinien być pokrywany przed upływem 24 godzin od aplikacji.

INFORMACJE O SPRZĘCIE DO APLIKACJI

Przy aplikacji produktów przeznaczonych do lakierowania pojazdów użytkowych należy stosować pistolet **HVLP** z ciśnieniowym system podawania mieszanki. W wypadku stosowania długich przewodów podających mieszankę, należy zwiększyć ciśnienie).

Zalecane ciśnienie:

Ciśnienie wylotowe: 0.675 bar (psi)
Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

APLIKACJA PRZY POMOCY PĘDZLA

Nakładanie podkładu P565-625 przy pomocy pędzla jest zalecane jedynie w przypadku powierzchni tak małych, że nie ma możliwości zastosowania zwykłej aplikacji pistoletem.

APLIKACJA PRÓŻNIOWA/APLIKACJA W OSŁONIE POWIETRZA

Nie zaleca się aplikowania podkładu P565-625 próżniowo lub w osłonie powietrza (Airless/Airmix)

CZASY SCHNIĘCIA

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia i grubości warstwy. Słaba wentylacja, temperatury poniżej 20°C i zbyt gruba warstwa spowodują wydłużenie schnięcia. Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie przez podłoże wymaganej temperatury.

Nie należy wymuszać schnięcia lub wygrzewać powłok syntetycznych aplikowanych bezpośrednio na podkład P565-625 „Primecoat”.

Jeżeli wymagane jest użycie wygrzewania niskotemperaturowego, należy stosować farbę gruntującą do przelakierowań (linii P595-), jako pośrednią warstwę izolującą.

WYBÓR AKTYWATORA I ROZCIEŃCZALNIKA

Wybór odpowiedniego aktywatora i rozcieńczalnika jest ściśle uzależniony od temperatury otoczenia, wentylacji i rozmiaru pracy. W przypadku wysokiej temperatury lub dużych powierzchni do lakierowania zaleca się użycie Wolnego Aktywatora P275-232.

OCHRONA ANTYKOROZYJNA

Dla uzyskania optymalnej ochrony antykorozyjnej aplikować co najmniej 25 mikronów warstwy suchego filmu.

SYSTEM SZYBKICH NAPRAW

Należy zachować szczególną ostrożność przy gruntowaniu świeżych powłok syntetycznych. Alternatywnie, do szybkich napraw, zastosuj podkład Fastbuild™ (linia P540-) lub podkład gruntujący do przelakierowań (linia P595-)

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

9.0 m²/l gotowej do użycia mieszanki, przy 12 μm grubości suchego filmu, oraz przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia warstwy suchej o grubości zawierającej się w podanym wyżej zakresie.

UWAGI I WSKAZÓWKI

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu.

Temperatura magazynowania: 5 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 niebezpiecznych materiałów (patrz dział 10 karty bezpieczeństwa), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie 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.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 780g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 780g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w przepisach.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Prosimy czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności 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.nexaautocolor.com.



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
Oddział w Warszawie
Michałowice, ul. Bodycha 47
05-816 Opacz Kolonia, Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13