

TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO



U1130

Data wydania: Luty 2003

Podkład wypełniający HS P565-1027

Produkty	Opis
P565-1027	Podkład wypełniający HS
P210-982	Utwardzacz EHS Turbo Plus
P210-821	Utwardzacz Turbo Plus – Wolny
P210-822	Utwardzacz Turbo Plus – Średni
P852-1792	Rozcieńczalnik EHS Turbo Plus – Średni
P852-1794	Rozcieńczalnik EHS Turbo Plus
P850-1391	Rozcieńczalnik Turbo Plus – Wolny
P850-1392	Rozcieńczalnik Turbo Plus – Średni
P850-1393	Rozcieńczalnik Turbo Plus – Szybki

OPIS PRODUKTU

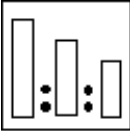




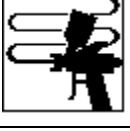
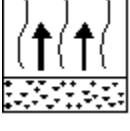



Podkład wypełniający HS P565-1027 jest wysokiej jakości dwuskładnikowym produktem do zastosowania pod lakiery dwukomponentowe marki Nexa Autocolor. Stosowany z dodatkami EHS Turbo Plus, P565-1027 ma udział lotnych związków organicznych poniżej 540g/l.

Podkład wypełniający HS P565-1027 przewidziano szczególnie do napraw dużych powierzchni. Można go stosować w metodzie bez szlifowania, mokro na mokro oraz jako podkład wypełniający; po wyschnięciu bardzo dobrze się szlifuje.



**TE PRODUKTY SŁUŻĄ DO PROFESJONALNEGO LAKIEROWANIA POJAZDÓW
SAMOCHODOWYCH JEDYNIĘ PO ZAPOZNANIU SIĘ Z ARKUSZEM
BEZPIECZEŃSTWA DOSTARCZONYM PRZEZ PRODUCENTA**

PROCES

	Ekologicznie ($< 540\text{g/l VOC}$)	SYSTEM MS																				
<p>Zwykła aplikacja mokro na mokro lub bez szlifowania</p> <p>Podkład wypełniający</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">P565-1027</td> <td style="width: 70%;">7 części</td> </tr> <tr> <td>P210-982</td> <td>1 część</td> </tr> <tr> <td>P852-1792/4</td> <td>1 część</td> </tr> </table> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">P565-1027</td> <td style="width: 70%;">7 części</td> </tr> <tr> <td>P210-982</td> <td>1 część</td> </tr> </table>	P565-1027	7 części	P210-982	1 część	P852-1792/4	1 część	P565-1027	7 części	P210-982	1 część	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">P565-1027</td> <td style="width: 70%;">4 części</td> </tr> <tr> <td>P210-821/-822</td> <td>1 część</td> </tr> <tr> <td>P850-139X</td> <td>0,5 części</td> </tr> </table> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">P565-1027</td> <td style="width: 70%;">4 części</td> </tr> <tr> <td>P210-821/-822</td> <td>1 część</td> </tr> </table>	P565-1027	4 części	P210-821/-822	1 część	P850-139X	0,5 części	P565-1027	4 części	P210-821/-822	1 część
P565-1027	7 części																					
P210-982	1 część																					
P852-1792/4	1 część																					
P565-1027	7 części																					
P210-982	1 część																					
P565-1027	4 części																					
P210-821/-822	1 część																					
P850-139X	0,5 części																					
P565-1027	4 części																					
P210-821/-822	1 część																					
	<p>Żywotność mieszanki w 20°C: 1-2 godz.</p> <p>Wyczyść pistolet natychmiast po zakończeniu pracy</p>	<p>Żywotność mieszanki w 20°C: 1-2 godz.</p> <p>Wyczyść pistolet natychmiast po zakończeniu pracy</p>																				
	<p>Zwykła aplikacja 29-35s DIN4 (45-55s BSB4)</p>	<p>Zwykła aplikacja 23-29s DIN4 (35-45s BSB4)</p>																				
	<p><u>Dysza pistoletu grawitacyjnego lub dolnossącego:</u> 1,6-1,8 mm Ciśnienie na wyjściu: 3,7-4,0 bar (55-60 psi) <u>Ciśnieniowo:</u> 1,0-1,4 mm</p>																					
	<p><u>Dysza pistoletu grawitacyjnego lub dolnossącego:</u> 1,6-1,8 mm Ciśnienie na wyjściu: 0,675 bar (10psi) max. <u>Ciśnieniowo:</u> 0,85-1,4 mm HVLP</p>																					
	<p>2 – 3 pojedyncze warstwy do uzyskania 50-125 mikronów warstwy suchej</p>																					
	<p>10-15 minut między warstwami, zależnie od grubości warstw i cyrkulacji powietrza/temperatury</p> <p>Odparowanie 15-30 minut przed wygrzewaniem</p>																					
	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Schnięcie w 20°C:</td> <td style="width: 50%;">Wygrzewanie (60°C temp. obiektu):</td> </tr> <tr> <td>Pyłosuchość: 10-15 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Suchość w dotyku: 30-60 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Na wskroś: 4 godz.</td> <td>Na wskroś: 30 min</td> </tr> </table> <p>Można pokrywać mokro na mokro po minimum 30 minutach schnięcia na powietrzu. Pokrywany bazą metaliczną Turbo Plus, podkład powinien odparować przez minimum 2 godziny. W przeciwnym razie mogą wystąpić kłopoty z przyczepnością powłoki.</p>		Schnięcie w 20°C:	Wygrzewanie (60°C temp. obiektu):	Pyłosuchość: 10-15 min		Suchość w dotyku: 30-60 min		Na wskroś: 4 godz.	Na wskroś: 30 min												
Schnięcie w 20°C:	Wygrzewanie (60°C temp. obiektu):																					
Pyłosuchość: 10-15 min																						
Suchość w dotyku: 30-60 min																						
Na wskroś: 4 godz.	Na wskroś: 30 min																					
	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Szlifowanie na mokro: P600 lub drobniejszy P860 lub drobniejszy</td> <td style="width: 50%;">Kolory akrylowe Kolory bazowe</td> </tr> </table>		Szlifowanie na mokro: P600 lub drobniejszy P860 lub drobniejszy	Kolory akrylowe Kolory bazowe																		
Szlifowanie na mokro: P600 lub drobniejszy P860 lub drobniejszy	Kolory akrylowe Kolory bazowe																					
	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Szlifowanie maszynowe: P240 lub drobniejszy P360 lub drobniejszy</td> <td style="width: 50%;">Kolory akrylowe Kolory bazowe</td> </tr> </table>		Szlifowanie maszynowe: P240 lub drobniejszy P360 lub drobniejszy	Kolory akrylowe Kolory bazowe																		
Szlifowanie maszynowe: P240 lub drobniejszy P360 lub drobniejszy	Kolory akrylowe Kolory bazowe																					

Podkład wypełniający HS

OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE PROCESU

PODŁOŻA I ICH PRZYGOTOWANIE		
Podłoże Stal Stal nierdzewna Aluminium Stal galwanizowana O cynk Powłoki oryginalne w dobrym stanie Podkłady oryginalne w dobrym stanie Stare powłoki 2K w dobrym stanie Elektroforeza w dobrym stanie Włókno szklane "Glasonit"	Przygotowanie Wyszlifować papierem P180-240 maszyną lub P180-400 na mokro i wyczyścić powierzchnię preparatem P850-1378. Zagruntować podłoże podkładem trawiącym P565-625 lub P565-767 podkładem CFE. Dokładnie wyszlifować papierem P240-P320 na sucho, maszyną lub P400 na mokro, i wyczyścić podłoże preparatem P850-1378.	Uwagi Nie zaleca się nakładania bezpośredni na goły metal. Stosuj podkład wytrawiający i postępuj zgodnie z jego kartą techniczną. Podczas szlifowania laminatu uważaj, aby nie „przeciąć się” przez warstwę żelkotu.
NAKLADANIE KOLEJNEJ WARSTWY Czasy schnięcia zależą od grubości warstwy i cyrkulacji powietrza/ temperatury. Podobnie jak w przypadku innych podkładów, wydłużenie procesu suszenia pozwoli uzyskać lepszy wygląd powłoki. Pokrywać lakierami Turbo Plus, EHS Turbo Plus, lub CT Aquabase. Podkład ten można także pokrywać każdym innym lakierem dwuskładnikowym Nexa Autocolor z linii przeznaczonej do napraw pojazdów użytkowych (CT). Stosując CT Aquabase (linia P962-), przed nałożeniem lakieru należy upewnić się, że podkład P565-1027 jest suchy na wskroś. DOBARWIANIE P565-1027 można dobarwiać. Pigmenty Turbo Plus (linie: P488, P489, P498 i P494) można dodawać w ilości nie większej niż 5%; potem należy wymieszać produkt z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem zgodnie z zaleceniami zawartymi w karcie technicznej P565-1027. Dokładniejsze informacje o przygotowaniu podłoża znajdziesz w karcie Q0100 „Przygotowanie podłoża”.		

Powyższe informacje zostały podane w dobrej wierze, lecz bez gwarancji.

W celu otrzymania dalszych informacji prosimy o kontakt:



PPG Industries Polska Sp. z o.o.

Oddział w Warszawie

ul. Bodycha 47

05-816 Warszawa – Michałowice

Telefon: +48 22 753 03 10

Fax.: +48 22 753 03 13