

2008-03-20

PRODUKT PRZEZNACZONY DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA
W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW



S0100V 

Bezchromianowy Podkład Wytrawiający P565-767

PRODUKT	NAZWA
P565-767	Turbo Plus™ Bezchromianowy podkład wytrawiający
P275-533	Turbo Plus™ Aktywator do bezchromianowego podkładu wytrawiającego - Średni
P850-1393	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Szybki
P851-396	Rozcieńczalnik Szybki

OPIS PRODUKTU

P565-767 to bezchromianowy, dwuskładnikowy podkład wytrawiający, który szybko schnie, dobrze zabezpiecza przed korozją oraz zapewnia wyśmienitą przyczepność na różnego rodzaju powierzchniach. Jest to podkład wytrawiający aktywowany kwasem.

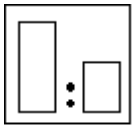


Karta Techniczna Produktu

PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie, przeznaczone do aplikacji podkładu, muszą być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń. Podłoża muszą być dokładnie odtłuszczone ręcznie, przy zastosowaniu rozpuszczalników Nexa Autocolor.

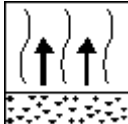
PODŁOŻA	PRZYGOTOWANIE	UWAGI
Stal Stal ocynkowana Stal galwanizowana w dobrym stanie, Istniejące podkłady i lakiery nawierzchniowe w dobrym stanie	Oczyszczyć w procesie obróbki ścierno-strumieniowej. Zmatować papierem na sucho i mokro P280-P320 lub maszynowo P180-P220m, a następnie wyczyścić używając P850-1378 Spirit Wipe.	Rdza i inne naloty muszą być bezwzględnie usunięte z powierzchni. Stare wykończenia syntetyczne muszą być dobrze utwardzone. Nie zaleca się aplikacji na powierzchniach termoplastycznych
GRP	Oczyszczyć używając Bodykleen P273-901, zmatować dokładnie i oczyścić stosując P850-1367	
Aluminium	Dokładnie zmatować ręcznie przy użyciu papieru P280-P320 (na mokro lub sucho) lub maszynowo P180-P220. Następnie dokładnie przemyć używając P850-1378 Spirit Wipe	Stare wykończenia syntetyczne muszą być dobrze utwardzone oraz niepowodujące płamienia.
Stal galwanizowana na gorąco	Przemyj stosując P273-1041 bezpośrednio przed aplikacją podkładu.	

PROCES

	KONWENCJONALNY	HVLP
	Proporcje mieszania (objętościowo) P565-767 1 jednostka P275-533 1 jednostka	Proporcje mieszania (objętościowo) P565-767 1 jednostka P275-533 1 jednostka
	Jedynie produkt przygotowany bezpośrednio przed aplikacją zapewnia najlepszą ochronę przed korozją. Aby uzyskać maksymalną przyczepność, produkt powinien być użyty w ciągu 24 godzin.	Jedynie produkt przygotowany bezpośrednio przed aplikacją zapewnia najlepszą ochronę przed korozją. Aby uzyskać maksymalną przyczepność, produkt powinien być użyty w ciągu 24 godzin.
	Lepkość w 20°C DIN4: 18-20 s. Opcjonalnie można dostosować lepkość przez dodawanie małych ilości P851-396 lub P850-1393. Uwaga! Nie dodawać więcej aktywatora.	Lepkość w 20°C DIN4: 18-20 s. Opcjonalnie można dostosować lepkość przez dodawanie małych ilości P851-396 lub P850-1393. Uwaga! Nie dodawać więcej aktywatora.



PROCESS

	KONWENCJONALNY	HVLP
	Dysza: 1.4-1.8 mm Ciśnienie na główce: 3.3-4.3 bar (50-65 psi)	Dysza: 1.0-1.4 mm Konsumpcja: 15-17 CFM Ciśnienie na główce: 0.675 bar (10 psi) maksimum
	2 pojedyncze warstwy dla osiągnięcia grubości 25 mikronów suchego filmu	
	Odparowanie pomiędzy warstwami: minimum 10 minut Odparowanie przed wygrzewaniem: minimum 10 minut	
	Suszenie na powietrzu w 20°C: 30 – 60 min. przed aplikacją kolejnego produktu Wygrzewanie w 50°C (w temperaturze elementu): 20 minut	

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

KOLEJNY PRODUKT

Bezchromianowy podkład wytrawiający P565-767 może być pokrywany dowolnym 2-składnikowym podkładem Nexa Autocolor CT lub bezpośrednio lakierami nawierzchniowymi Turbo Plus™ lub Turbo Plus™ EHS

Nie należy aplikować na podkład P565-767 żadnych powłok na bazie produktów syntetycznych.

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

Okolo 9 m²/L aktywowanego produktu, przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału oraz zalecanej grubości suchego filmu na poziomie 25 mikronów.

SZLIFOWANIE

Podkład P565-767 może być szlifowany ręcznie po całkowitym utwardzeniu powłoki (po upływie minimum 2 godzin schnięcia w 20°C), przy użyciu papieru P600-P800 na mokro lub na sucho.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny 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 Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**UWAGA! 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:

http://corporateportal.ppg.com/NA/Refinish/NexaAutocolor/Poland/550_TechInfo/590_MSDS/CS/default.htm



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

