

2010-01-21

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI POJAZDÓW UŻYTKOWYCH



W0630V 

EHS Turbo Plus™ Lakier Bezbarwny Premium P190-1250

PRODUKT	OPIS
P190-1250	EHS Turbo Plus Lakier Bezbarwny
P210-983	EHS Turbo Plus Utwardzacz
P275-455	Turbo Plus Przyspieszacz schnięcia

OPIS PRODUKTU

P190-1250 to najwyższej jakości lakier bezbarwny Premium Nexa Autocolor, przeznaczony do renowacji powłok lakierniczych pojazdów komercyjnych. Lakier ten został zaprojektowany specjalnie po to, by spełnić najwyższe wymagania tego segmentu.

P190-1250 zapewnia znakomity wygląd i trwałość powłoki, zarówno w przypadku aplikacji na powłoki bazowe w systemie konwencjonalnym, jaki i w systemie wodorozcieńczalnym. P190-1250 zapewnia przy tym łatwość aplikacji, szybki proces wygrzewania oraz łatwość polerowania.

Lakier P190-1250, stosowany zgodnie z zaleceniami niniejszej karty technicznej, w połączeniu z kolorami bazowymi Aquabase® dedykowanej dla segmentu CT (linia P962-), umożliwia wykonanie naprawy, w systemie kolor bazowy/lakier bezbarwny, przy poziomie emisji Lotnych Związków Organicznych poniżej 420 g / litr.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻY

PODŁOŻA

Kolory bazowe linii P498- EHS Turbo Plus™ w systemie wielo-paskowym.
Kolory bazowe linii P488- Turbo Plus™.
Wodorozcieńczalne kolory bazowe (typu Ready Mix) w systemie Aquabase® dla biznesu CT
Kolory metaliczne linii P482-/P492- Turbo Plus™.

Uwaga: Nie zaleca się aplikacji lakieru P190-1250 na lakiery bazowe 2K Nexa Autocolor linii P422-.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻY

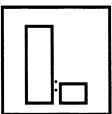
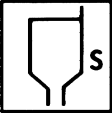



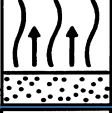

Podłoże przeznaczone do aplikacji P190-1250 musi być suche, czyste i dokładnie odtłuszczone.

Zazwyczaj nie jest wymagane szlifowanie powłok systemu wielo-paskowego EHS Turbo Plus™ lub powłok w systemie Aquabase® dla CT. Jednakże, jeśli występują wtrącenia lub inne wady powłoki, należy je usunąć przy pomocy papieru P1200 lub drobniejszego, po upływie 45 minut schnięcia w 20°C.

Podłoża pozostawione na noc, należy dokładnie przetrzeć ściereczką pyłochłonną przed aplikacją lakieru P190-1250.

PROCES APLIKACJI

Aplikacja pistoletem HVLP

	<p>Wymieszać dokładnie wszystkie komponenty przed dozowaniem.</p> <p>Dozować przy pomocy odpowiedniej linijki, aby uzyskać prawidłowe proporcje.</p> <p>Proporcje mieszania</p> <table border="0"> <tr> <td>P190-1250</td> <td>wg objętości</td> </tr> <tr> <td>P210-983</td> <td>5 j. miary</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2 j. miary</td> </tr> </table>	P190-1250	wg objętości	P210-983	5 j. miary		2 j. miary										
P190-1250	wg objętości																
P210-983	5 j. miary																
	2 j. miary																
	<p>Idealna lepkość mieszanki, w 20°C</p> <p>19 – 22 sekund / DIN4</p> <p>Dla zapewnienia optymalnych właściwości aplikacji, należy upewnić się, że temperatura mieszanki wynosi 20 - 25°C.</p>																
	<p>Żywotność w 20°C</p> <p>2 godz.</p> <p>Aplikować aktywowaną mieszankę niezwłocznie po wymieszeniu komponentów.</p> <p>Umyć pistolet i pozostałe wyposażenie bezpośrednio po użyciu.</p>																
	<p>Ustawienia pistoletu HVLP</p> <p>Dysza:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>Ø 1.0 – 1.4 mm</td> </tr> </table> <p>Ciśnienie wylotowe, na główce</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>maksymalnie 0.675 bar / 10 psi</td> </tr> </table> <p>Wydajność podawania mieszanki, na główce</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>420 – 480 cm³ / min</td> </tr> </table>		Ø 1.0 – 1.4 mm		maksymalnie 0.675 bar / 10 psi		420 – 480 cm ³ / min										
	Ø 1.0 – 1.4 mm																
	maksymalnie 0.675 bar / 10 psi																
	420 – 480 cm ³ / min																
	<p>Aplikować 2 pojedyncze warstwy.</p> <p>Teoretyczna wydajność</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>10.5 m² / litr, przy grubości suchego filmu 50 µm</td> </tr> </table>		10.5 m ² / litr, przy grubości suchego filmu 50 µm														
	10.5 m ² / litr, przy grubości suchego filmu 50 µm																
	<p>Odparowanie między warstwami, w 20°C</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>minimum 10 minut</td> </tr> </table> <p>Odparowanie przed wygrzewaniem</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>nie jest wymagane</td> </tr> </table>		minimum 10 minut		nie jest wymagane												
	minimum 10 minut																
	nie jest wymagane																
	<p>Czasy schnięcia</p> <p>Schnięcie na powietrzu, w 20°C:</p> <table border="0"> <tr> <td>Pyłosuchość</td> <td>45 minut</td> </tr> <tr> <td>Suchy w dotyku</td> <td>4 godz.</td> </tr> <tr> <td>Dalsza praca</td> <td>16 godz.</td> </tr> </table> <p>Wygrzewanie, po osiągnięciu przez element wskazanej temperatury:</p> <table border="0"> <tr> <td>40°C</td> <td>90 minut</td> </tr> <tr> <td>50°C</td> <td>60 minut</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>30 minut</td> </tr> <tr> <td>70°C</td> <td>20 minut</td> </tr> </table> <p>Dalsza praca</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>po schłodzeniu elementu</td> </tr> </table>	Pyłosuchość	45 minut	Suchy w dotyku	4 godz.	Dalsza praca	16 godz.	40°C	90 minut	50°C	60 minut	60°C	30 minut	70°C	20 minut		po schłodzeniu elementu
Pyłosuchość	45 minut																
Suchy w dotyku	4 godz.																
Dalsza praca	16 godz.																
40°C	90 minut																
50°C	60 minut																
60°C	30 minut																
70°C	20 minut																
	po schłodzeniu elementu																
POPRAWKI / KOLEJNA WARSTWA	Po upływie wskazanego zalecanego czasu „Dalsza Praca”																

Karta Techniczna Produktu



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

TEMPERATURA APLIKACJI

Tak jak w przypadku wszystkich systemów lakierniczych, najbardziej optymalne wyniki aplikacji można otrzymać w temperaturze pokojowej (20 – 25°C). Jest to szczególnie ważne w przypadku systemów o wysokiej zawartości ciał stałych.

Zaleca się, aby przed aplikacją, zimny lakier został ogrzany przynajmniej do temperatury 15°C. Poniżej tej temperatury aplikacja lakieru może być utrudniona.

Lakier w żadnym wypadku nie może mieć temperatury niższej niż 15°C, ponieważ może to poważnie wpłynąć na końcową jakość powłoki.

APLIKACJA PISTOLETEM HVLP

Zaleca się stosowanie pistoletów w standardzie HVLP, z ciśnieniowym systemem zasilania mieszanką, wg poniższych wskazówek:

Ciśnienie wylotowe: maksymalnie 0.675 bar (10 psi)

Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 (5-15 psi)

Jeżeli używane są długie przewody podające mieszankę, należy zwiększyć ciśnienie mieszanki.

KOLEJNA WARSTWA

Na lakier P190-1250 można aplikować kolejną warstwę P190-1250, dowolny podkładem 2K Nexa Autocolor, podkład gruntujący 2K lub lakier nawierzchniowy 2K marki Nexa Autocolor po upływie wskazanego zalecanego czasu „Dalsza praca”.

DOBÓR KATALIZATORA

Aby skrócić czasy schnięcia, można dodać Przyspieszacz schnięcia EHS Turbo Plus™ P275-455, dodając do 50 ml przyspieszacza P275-455 na 1 litr, gotowej do użycia, aktywowanej mieszanki lakieru P190-1250.

ZDEJMOWANIE MASKOWANIA

Zachować szczególną ostrożność podczas zdejmowaniu maskowania z obszarów pokrytych lakierem bezbarwnym EHS Turbo Plus™ P190-1250.

Jeżeli powłoka jest wygrzewana w niskiej temperaturze, zdjęć maskowanie, gdy pojazd jest wciąż rozgrzany po wyprowadzeniu z kabiny. Zdjęcie maskowania po całkowitym schłodzeniu powłoki może skutkować rozwarstwieniem lakieru bezbarwnego.

Jeżeli powłoka jest suszona na powietrzu zdejmij maskowanie przed upływem 6 godzin od aplikacji lub po upływie 36 godzin od aplikacji. Zdjęcie maskowania niezgodnie z podanymi wyżej wskazówkami może skutkować rozwarstwieniem lakieru bezbarwnego.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

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

DODATKOWE WSKAZÓWKI

Powłoka lakieru nawierzchniowego musi być w pełni utwardzona i wyschnięta na wskroś na wskroś przed pierwszym użyciem myjni samochodowej. Może to trwać do kilku tygodni, jeśli powłoka jest suszona na powietrzu w niskich temperaturach lub, gdy grubość powłoki lakierniczej jest zbyt duża.

MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykietach produktów. Magazynować w temperaturze pomiędzy 10°C a 35°C, w czystym, suchym i dobrze wentylowanym miejscu, z daleka od źródeł ciepła, ognia oraz bez dostępu bezpośredniego światła słonecznego.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) 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 określona w Ustawie.

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 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

