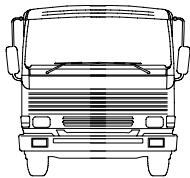


2010-01-21

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA



V0320

Turbo Plus™ Metaliczne Kolory Bazowe linii P492-

PRODUKTY	NAZWA
P492-	Turbo Plus™ Metaliczne Kolory Bazowe
P192-611	Turbo Plus™ Kontroler rozłożenia ziarna
P210-820	Turbo Plus™ Utwardzacz MS – Bardzo wolny
P210-821	Turbo Plus™ Utwardzacz MS – Wolny
P210-822	Turbo Plus™ Utwardzacz MS – Średni
P850-1390	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Bardzo wolny
P850-1391	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Wolny
P850-1392	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Średni
P850-1393	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Szybki
P850-1412	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik do kolorów bazowych
P190-555	Turbo Plus™ Lakier Bezbarwny

OPIS PRODUKTU

System metalicznych kolorów bazowych Turbo Plus™ linii P492- oraz lakier bezbarwny Turbo Plus™ P190-555 oferuje lakierniom pojazdów użytkowych tworzenie skomplikowanej szaty graficznej, wymaganej przez operatorów flot samochodów ciężarowych.

System ten rozwinięto w celu rozszerzenia oferty kolorystycznej w ramach jednego systemu mieszalniczego. System kolorów Turbo Plus™, po pełnym utwardzeniu na wskroś, oferuje twardsze i trwalsze wykończenie, o znacząco poprawionej odporności na odpryskiwanie powodowane przez kamienie, w porównaniu do innych konwencjonalnych systemów lakierniczych

W połączeniu z szybkim i wszechstronnym systemem Turbo Plus™ Multistripe, system metalicznych powłok bazowych Turbo Plus™ zapewnia łatwość i szybkość realizacji wielobarwnych powłok.

Na system Turbo Plus™ linii P492- zaleca się aplikować lakier bezbarwny P190-555, aby osiągnąć wykończenie o pełnym połysku.

Karta Techniczna Produktu

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Metaliczne Kolory Bazowe linii P492- można aplikować na:

Oryginalne powłoki lakiernicze i podkłady, powłoki 2K Nexa Autocolor, 2-składnikowe podkłady i farby gruntujące:
Dokładnie zmatować przy użyciu papieru P800 na mokro lub szlifuj maszynowo papierem P360 na sucho.

Świeżo aplikowane lakiery nawierzchniowe w systemie 2K, użyte, jako główny kolor w projekcie wielobarwnym.
Zmatować przy użyciu włókniny ścierniej, np. Scotch-Brite™ Ultrafine Grey, po całkowitym suszeniu na powietrzu w 20°C lub po całkowitym wygrzaniu.

Podkłady wytrawiające w systemie 2K, na przykład P565-767 lub P565-625:
Pozwolić na całkowite wyschnięcie przed aplikacją.

Akrylowe farby gruntujące, na przykład P565-897, P565-876:
Pozwolić na wyschnięcie na wskroś oraz postępować według wskazówek odpowiedniej karty technicznej.

UWAGA! W przypadku zastosowania farby gruntującej, jako warstwy spodniej na podkład wytrawiający (np. **P565-767, P565-625**), warstwa spodnia **MUSI BYĆ** pozostawiona na minimum 4 do 6 godzin przed aplikacją lakieru nawierzchniowego. W przypadku niezastosowania się do powyższej wskazówki, może dojść do podniesienia powłoki.

Utwardzane izocyjanianami podkłady alkidowe, np. Fastbuild™ (linia P540-), Buildprimer (P540-501/502) lub farba gruntująca linii P595- Przed aplikacją lakieru nawierzchniowego pozostawić do wyschnięcia na wskroś przez noc. Może być używany m.in., jako zabezpieczenie starych (niepalących) syntetycznych wykończeń. Jednakże, należy upewnić się, co do całkowitego wyschnięcia na wskroś każdej z warstw przed aplikacją lakieru nawierzchniowego.

Powłoki bazowe w Systemie Wielopaskowym:

W przypadku zastosowania linii P492- jako części wielobarwnego projektu, tam gdzie jest to możliwe, powłoka metaliczna powinna być zastosowana, jako ostatnia. Matowanie lakieru bazowego w Systemie Wielopaskowym nie jest wymagane, ale pozostałe wytyczne określone w karcie technicznej Systemu Wielopaskowego Turbo Plus™ muszą być spełnione.

2-składnikowe podkłady epoksydowe, np. P580-2500 lub P580-2100:

Przed matowaniem lub aplikacją lakieru nawierzchniowego, pozostawić do wyschnięcia na powietrzu w 20°C przez noc lub wygrzewać w temperaturach podanych w dedykowanych kartach technicznych. Zmatować aż do uzyskania gładkiej powierzchni do aplikacji lakieru nawierzchniowego.

UWAGA! Nie zaleca się aplikować linii P492- na podkłady z żywic alkidowych lub farby gruntujące, w przypadku suszenia ich na powietrzu w 20°C.

Aby uzyskać bardziej szczegółowe informacje na temat przygotowania poszczególnych typów powierzchni zapoznaj się z kartą techniczną "Przygotowanie powierzchni".

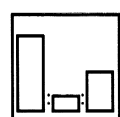
PROCES NAPRAWY

Aplikacja pistoletem HVLP

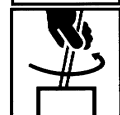


Wymieszać kolor P492- przed dozowaniem.

Używać linijki pomiarowej, aby upewnić się, co do prawidłowych proporcji koloru gotowego, utwardzacza i rozcieńczalnika.



Proporcje mieszania	według objętości
Kolor P492-	6 j. miary.
Utwardzacz MS	1 j. miary
Rozcieńczalnik P850- *	5 j. miary



Wymieszać dokładnie mieszankę produktów przed użyciem.

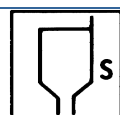
* Dobrać odpowiedni rozcieńczalnik zgodnie ze wskazówkami w dalszej części bieżącej karty technicznej.



Żywotność mieszanki, w 20°C 4 – 6 godz.

Po upływie wyżej podanego czasu żywotności, mimo zachowania płynności, mieszanka powinna być traktowana jako niezdatna do użytku.

Bezpośrednio po zakończeniu aplikacji umyć pistolet i pozostałe użyte wyposażenie.



Aplikować wyłącznie przy niskiej lepkości. Rozcieńczać wyłącznie według proporcji objętościowych.

Temperatura mieszanki powinna wynosić 20 – 25°C

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU (CIĄG DALSZY)

WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +10°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3 °C od punktu rosy.

CZASY SCHNIĘCIA

Czasy schnięcia są uzależnione od temperatury powietrza i elementu, grubości filmu, wymiany powietrza oraz innych warunków aplikacji. Podane czasy są proporcjonalnie krótsze w wyższych temperaturach lub dłuższe w temperaturach niższych. Słaba wentylacja, temperatura podczas aplikacji poniżej 20°C, wilgotność powietrza powyżej 85% oraz nadmierna grubość filmu może skutkować wydłużeniem czasów schnięcia.

Maskowanie można usunąć po upływie 25 – 45 minut schnięcia na powietrzu w 20°C.

Generalnie czasy usuwania maskowania z metalicznych kolorów bazowych linii **P492- Turbo Plus™** są dłuższe od czasów w Systemie Wielo-paskowym Turbo Plus™. Należy zachować ostrożność przy zdejmowaniu maskowania z kolorów metalicznych.

Do maskowania należy używać właściwych typów taśm odcinających, aby uzyskać czyste i równe krawędzie, na przykład niebieskiej foliowej taśmy odcinającej marki 3M.

TEMPERATURA MIESZANKI

Aby zapewnić najbardziej optymalne warunki aplikacji temperatura mieszanki powinna wynosić 20 – 25°C

NAKLADANIE KALKOMANII

NIE ZALECA SIĘ nakładania samoprzylepnych kalkomanii bezpośrednio na powłoki bazowe. Należy je nakładać na w pełni utwardzony, wyschnięty na wskroś lakier bezbarwny.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

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

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.

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