

Proces cieniowania

WERSJA POLSKA

PRODUKT TYLKO DO UŻYTKU
PROFESJONALNEGOWYDANIE: WRZESIEŃ 04
ZASTĘPUJE WSZYSTKIE POPRZEDNIE EDYCJE

Proces cieniowania

PRODUKTY:

P850-1401	Rozcieńczalnik do cieniowania 2K
P273-1051	Dodatek do cieniowania baz metalicznych i perłowych
P850-1471	Rozcieńczalnik do cieniowania do lakieru bezbarwnego P190-639
P935-1029	Rozcieńczalnik do cieniowania kolorów Aquabase

OPIS PRODUKTÓW

P850-1401 to produkt, którego zadaniem jest pomoc podczas cieniowania kolorów jednolitych i lakierów bezbarwnych, za wyjątkiem lakieru bezbarwnego odpornego na zarysowania P190-639. Można nim również cieniować powłoki metaliczne i perłowe 2K.

P273-1051 jest produktem przeznaczonym wyłącznie do cieniowania powłok metalicznych i perłowych. Zalecany jest szczególnie w przypadku kolorów problematycznych, z tendencją do gorszego rozłożenia ziarna metalicznego.

P850-1471 to rozcieńczalnik do cieniowania, który stworzono do pracy ze specjalnym lakierem bezbarwnym odpornym na zarysowania P190-639.

P935-1029 jest produktem przeznaczonym wyłącznie do cieniowania kolorów wodorozcieńczalnych Aquabase. Szczegółowy opis zastosowania podaje karta techniczna Aquabase **I0500**. Nie stosuj P935-1029 do cieniowania produktów konwencjonalnych.

**PRODUKT TEN JEST PRZEZNACZONY DO WYKONYWANIA PROFESJONALNYCH NAPRAW
LAKIERNICZYCH POJAZDÓW.
BEZWZGLĘDNIE ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU
DOSTARCZONĄ PRZEZ PRODUCENTA.**

PROCES

Niniejsza karta techniczna prezentuje sposób postępowania podczas cieniowania powłok lakierniczych **Nexa Autocolor**. Szczegóły dotyczące produktów podano we właściwych kartach technicznych.

PRZYGOTOWANIE

- Na powierzchnię do cieniowania nałożyć podany przy recepturze odcień Szarości Widmowej (Spectral Grey) zgodnie z kartą techniczną. Jeżeli nie podano konkretnego odcienia, zawsze wybrać SG05.
- Na ewentualne przetarcia do nagiego metalu nałożyć P565-909/-908, P565-9081/9086.
- Granice naprawianego obszaru, na których osadzi się odkurz, rozplanować papierem P1200 na mokro.
- Powierzchnia cieniowania powinna być przygotowana pod lakier szarą włókniną ścierną z pastą do matowania P562-100 lub papierem P1200 na mokro.
- Wyszlifowaną powierzchnię odtłuścić bezpośrednio przed lakierowaniem, stosując zmywacz P908-251/ P908-252 (pod Aquabase) lub P850-14/ P850-1402 (pod 2K).
- Zamaskować elementy sąsiadujące.

KOLORY 2K I LAKIERY BEZBARWNE POZA P190-639

1. Jeżeli zachodzi konieczność wtopienia ziarna metalicznego, na przygotowane podłoże nałożyć 1 warstwę czystego rozcieńczalnika P850-1401.
2. Jeżeli nie jest to potrzebne, nałożyć gotowy kolor w zwykły sposób.
3. 2-3 części gotowego produktu rozcieńczyć 1 częścią rozcieńczalnika P850-1401.
4. Nakładać produkt na coraz mniejszą powierzchnię, na zmniejszonym ciśnieniu.
5. Po odparowaniu ostatniej warstwy wykończyć naprawę czystym rozcieńczalnikiem P850-1401.

TRUDNIEJSZE KOLORY METALICZNE I PERŁOWE

1. Rozcieńczyć gotowy produkt w proporcji 1:1 dodatkiem do cieniowania P273-1051.
2. Nakładać produkt na coraz mniejszą powierzchnię, na zmniejszonym ciśnieniu.

Nie wolno dodawać P273-1051 do kolorów jednowarstwowych, jednolitych dwuwarstwowych, metalików jednowarstwowych i lakierów bezbarwnych.

LAKIER BEZBARWNY ODPORNY NA ZARYSOWANIA P190-639

1. Nałożyć gotowy lakier w zwykły sposób.
2. 2-3 części gotowego produktu rozcieńczyć 1 częścią rozcieńczalnika P850-1471.
3. Nakładać produkt na coraz mniejszą powierzchnię, na zmniejszonym ciśnieniu.
4. Po odparowaniu ostatniej warstwy wykończyć naprawę czystym rozcieńczalnikiem P850-1471.

AQUABASE

Z uwagi na złożoność procesu cieniowania w przypadku kolorów wodorozcieńczalnych Aquabase, proces ten przedstawiono w karcie technicznej **I0500**.

INNE UWAGI

- Najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej. Temperatura produktu i temperatura otoczenia powinny być sobie równe.
- Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.

Te informacje podano w dobrej wierze, ale bez gwarancji.

W celu otrzymania bardziej szczegółowych informacji prosimy o kontakt:



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Budycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska

Telefon: (+48 22) 753 03 10
Faks: (+48 22) 753 03 13
<http://www.nexaautocolor.com>