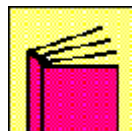


WERSJA POLSKA

TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO



T8500

Data emisji: Kwiecień 2001

Bezchromianowy Podkład Epoksydowy HP P580-3501/-3502/-3503

PRODUKTY	OPIS
P580-3501	Bezchromianowy Podkład Epoksydowy HP - biały
P580-3502	Bezchromianowy Podkład Epoksydowy HP - szary
P580-3503	Bezchromianowy Podkład Epoksydowy HP - beżowy
P275-3022	Utwardzacz
P850-1390	Rozpuszczalnik Turbo Plus Extra-Wolny
P850-1391	Rozpuszczalnik Turbo Plus Wolny
P850-1392	Rozpuszczalnik Turbo Plus Normalny
P850-1393	Rozpuszczalnik Turbo Plus Szybki

OPIS PRODUKTU






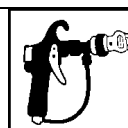






P580-3501/-3502/-3503 to aminowo utwardzane podkłady epoksydowe o wysokich osiągnięciach (HP – high performance). Są to szybko utwardzalne produkty o wysokiej zawartości ciał stałych, posiadają doskonałą adhezję oraz odporność na korozję na większości powierzchni spotykanych w transporcie komercyjnym. W gotowym do użycia produkcie zawartość LZO jest niższa niż 540 g/l.

P580-3501/-3502/-3503 są idealnymi podkładami pod powłoki Turbo Plus, HS Turbo Plus oraz EHS Turbo Plus.



**TE PRODUKTY PRZEZNACZONE SĄ DO PROFESJONALNEGO LAKIEROWANIA
POJAZDÓW SZMUCHODOWYCH JEDYNIĘ PO ZAPOZNANIU SIĘ Z ICH KARTAMI
BEZPIECZEŃSTWA DOSTARCZONYMI PRZEZ PRODUCENTÓW**

PROCES

	<p>Aplikacja pistoletem Konwencjonalnym i HVLP</p>	<p>Aplikacja pistoletem Bezpowietrznym/Wspomagany Powietrzem.</p>
	<p>P580-350X 4 części P275-3022 1 część P850-139X 1.5 części</p>	<p>P580-3501/-3502 4 części P275-3022 1 część</p>
	<p>Zdatność do użycia w 20°C: 4-6 godzin Wyczyścić pistolet bezpośrednio po użyciu.</p>	<p>Zdatność do użycia w 20°C: 4-6 godzin Wyczyścić pistolet bezpośrednio po użyciu.</p>
	<p>18 – 22 sek. DIN4 24 – 30 sek. BSB4</p>	<p>71 - 85 sek. DIN4 110 - 130 sek. BSB4</p>
	<p>Zasilanie grawitacyjne lub ssące: 1.4-1.8 mm Ciśnienie: 3.7 - 4.0 bar (55-60 psi) Zasilanie ciśnieniowe: 1.0 - 1.4 mm</p>	
	<p>Zasilanie grawitacyjne lub ssące: 1.4 - 1.8 mm Ciśnienie: 0.675 bar (10psi) maksimum. Zasilanie ciśnieniowe: 0.85 - 1.4 mm HVLP</p>	
		<p>Bezpowietrzny: 0.33 - 0.37 mm (13-15 thou) Ciśnienie płynu 140 bar (2000 psi) Wspomagany Powietrzem: 0.33 - 0.37 mm (13-15 thou) Ciśnienie płynu 70 bar (1000 psi) Ciśnienie na główce 1.4-1.8 bar (20-25 psi)</p>
	<p>2 pojedyncze warstwy do osiągnięcia grubości suchego filmu 50-75 mikronów (2-3 thou).</p>	<p>1-2 warstwy do osiągnięcia grubości suchego filmu 75-100 mikronów (3-4 thou).</p>
	<p>10-15 minut pomiędzy warstwami, w zależności od grubości filmu i warunków suszenia. Odparować 15-30 minut przed</p>	
	<p>Suszenie na powietrzu (20°C): Pyłosuchość: 10-15 min. Suchy w dotyku: 60 min. Suchy na wskroś: 16 godzin</p>	<p>Wygrzewanie (60°C – temperatura metalu): Suchy na wskroś: 60 min.</p>
	<p>Może być pokrywany mokro-na-mokro po minimum 30 minutach suszenia na powietrzu. Szlifowanie na mokro: P600 lub drobniejszy</p>	
	<p>Szlifowanie maszynowe: P240 lub drobniejszy</p>	

OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE PROCESU

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE

Podłoża	Przygotowanie	Uwagi
Stal	Optymalne przygotowanie powierzchni daje piaskowanie. Otrzymuje się wtedy najlepszą wytrzymałość i najlepsze wykorzystanie lakieru. Można również zmatowić używając papieru P120-P220 na mokro i sucho lub na sucho maszynowo tarczami P80-P180, następnie wyczyścić używając P850-1378	Powierzchnia musi być wolna od oleju, smaru, kamienia i rdzy.
Stal nierdzewna	Odtłuścić używając P850-1367 i zmatowić papierem na sucho i mokro P400 lub maszynowo na sucho tarczami P180-240, następnie wyczyścić używając P850-1378	
Aluminium	Zmatowić dokładnie na sucho maszynowo tarczami P240 lub używając Scotchbrite, następnie wyczyścić używając P850-1378.	Nie zalecane na sekcje łączone aluminium.
Zdrowe powłoki fabryczne Zdrowy podkład fabryczny Zdrowe stare powłoki (2-składnikowe) Zdrowy podkład elektrolityczny	Szlifować gruntownie używając papieru na mokro i sucho P400 lub maszynowo na sucho tarczami P240-P320 następnie wyczyścić używając P850-1378.	Stare wykończenia syntetyczne muszą być dobrze wysuszone i nie mogą płamić.
Stal Zintec ze starą powłoką galwaniczną	Wyczyścić używając P273-901, odtłuścić używając P850-1367 i wyszlifować maszynowo na sucho dyskami P180-P320 lub Drobnym Scotchbrite.	Powierzchnia musi być wolna od osadów powstałych przez utlenianie.
Stal galwanizowana w gorącej kąpiel	Dokładnie odtłuścić używając P850-1367, zmatowić Drobnym Scotchbrite™ lub papierem na mokro i sucho P400, następnie wyczyścić P850-1378.	
GRP "Glasonite"	Wyczyścić używając P273-901. Wyszlifować dokładnie papierem na mokro i sucho P320-P400 lub maszynowo na sucho dyskami P240-P280, następnie wyczyścić używając P850-1378.	Uważać by nie przetrzeć powłoki żelowej przy szlifowaniu GRP.

Podkłady serii P580-350X NIE są zalecane do stosowania na podkładach wytrawiających lub powierzchniach termoplastycznych.

Bardziej szczegółowe informacje można znaleźć w PDS Q0100.

GENERAL PROCESS NOTES**PONOWNE LAKIEROWANIE**

Czasy schnięcia zależą będą od grubości powłoki i warunków suszenia. Tak jak w przypadku innych podkładów, dłuższe czasy suszenia polepszą wygląd końcowy. Produkt można lakierować ponownie 2-składnikowymi podkładami do pojazdów komercyjnych **Nexa Autocolor** lub bezpośrednio 2-składnikowymi Lakierami Nawierzchniowymi do pojazdów komercyjnych **Nexa Autocolor**. Podczas pokrywania linią P962- Aquabase CT, należy upewnić się, że P580-3501/-3502/-3503 zostały w pełni utwardzone lub zostawione do wyschnięcia na noc. Zobacz odpowiedni PDS w celu zapoznania się ze szczegółami.

INFORMACJE O SPRZĘCIE DO NATRYSKU**HVLP**

Najbardziej odpowiedni pistolet HVLP do natrysku produktów do pojazdów komercyjnych to pistolet w systemie ciśnieniowym.

Ciśnienie na główce: 0,675 bar (10 psi) maksimum
Ciśnienie lakieru: 0,3 - 1.0 bar (5-15 psi)

Jeśli przewody dostarczające lakier są długie należy zwiększyć ciśnienie lakieru.

SUSZENIE (dla gotowego do użycia produktu)

Podane czasy schnięcia są przybliżone, i będą się zmieniać w zależności od warunków suszenia i grubości warstwy. Słaby przepływ powietrza, nadmierna grubość powłoki wydłużają czasy suszenia, a nocne temperatury powyżej 15°C są niezbędne do pełnego utwardzenia podkładu.

KRYCIE

Dla 4:1:1.5 – Ok. 27 m² na litr gotowej mieszanki przy grubości suchej warstwy 50 mikronów.

Dla 4:1 – Ok. 30 m² na litr gotowej mieszanki przy grubości suchej warstwy 50 mikronów.
lub 21 m² na litr gotowej mieszanki przy grubości suchej warstwy 100 mikronów.

Informacje te są podane w dobrej wierze, ale 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