



Data wydania: Wrzesień 2000

## Podkład epoksydowy HP P580-3005

Produkty	Opis
P580-3005	Podkład epoksydowy HP
P275-3022	Utwardzacz do podkładu epoksydowego
P850-1390	Rozcieńczalnik Turbo Plus – bardzo wolny
P850-1391	Rozcieńczalnik Turbo Plus – wolny
P850-1392	Rozcieńczalnik Turbo Plus – średni
P850-1393	Rozcieńczalnik Turbo Plus – szybki

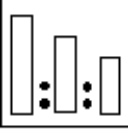




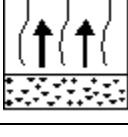

### OPIS PRODUKTU

P580-3005 to wysokiej jakości podkład epoksydowy na bazie chromianu strontu. Jest to produkt HS, szybkoschnący o doskonałej przyczepności i właściwościach antykorozyjny, do zastosowania na większości podłoży, z jakimi można się spotkać w przypadku pojazdów użytkowych, włącznie z aluminium i elementami wykonanymi z kombinacji różnych materiałów. W stanie gotowym do aplikacji udział lotnych związków organicznych w produkcie wynosi poniżej 540 g/l.

P580-3005 idealnie nadaje się pod lakiery Turbo Plus, HS Turbo Plus czy EHS Turbo Plus.



**TE PRODUKTY SŁUŻĄ DO PROFESJONALNEGO LAKIEROWANIA POJAZDÓW  
SAMOCHODOWYCH JEDYNIĘ PO ZAPOZNANIU SIĘ Z ARKUSZEM  
BEZPIECZEŃSTWA DOSTARCZONYM PRZEZ PRODUCENTA**

PROCES		
	HVLP i konwencjonalnie	Próżniowo i próżniowo w osłonie powietrza
	P580-3005                      4 części P275-3022                      1 część P850-1390/-1391/ -1392/-1393                      1 część	P580-3005                      4 części P275-3022                      1 część
	<b>Żywotność mieszanki w 20°C:</b> 4-6 h  Wyczyść pistolet natychmiast po zakończeniu pracy	<b>Żywotność mieszanki w 20°C:</b> 4-6 h  Wyczyść pistolet natychmiast po zakończeniu pracy
	23-26s DIN4 (35-40 s BSB4)	71-85s DIN4 (110-130s BSB4)
	<b><u>Dysza pistoletu grawitacyjnego lub dolnossącego:</u></b> 1,4-1,8 mm Ciśnienie na wyjściu: 3,7-4,0 bar (55-60 psi) <b><u>Ciśnieniowo:</u></b> 1,0-1,4 mm	
	<b><u>Dysza pistoletu grawitacyjnego lub dolnossącego:</u></b> 1,4-1,8 mm Ciśnienie na wyjściu: 0,675 bar (10psi) max. <b><u>Ciśnieniowo:</u></b> 0,85-1,4 mm HVLP	
		<b><u>Próżniowo:</u></b> dysza 0,33-0,37 mm Około 140 bar (2000 psi) na wejściu <b><u>Próżniowo w osłonie powietrza:</u></b> dysza 0,33-0,37 mm Około 70 bar (1000 psi) na wejściu Około 1,4-1,8 bar (20-25 psi) na wyjściu
	2 pojedyncze warstwy do osiągnięcia 50-75 mikronów warstwy suchej	1-2 warstwy do osiągnięcia 75-100 mikronów warstwy suchej
	10-15 minut między warstwami, zależnie od grubości warstwy i cyrkulacji powietrza/temperatury Odparowanie 15-30 minut przed wygrzewaniem	
	<b>Schnięcie w 20°C:</b> Pyłosuchość:                      10-15 min Suchość w dotyku:                      60 min Na wskroś:                              16 h	<b>Wygrzewanie (60°C temp. obiektu):</b>  Na wskroś:                              60 min
	<b>Można pokrywać mokro na mokro po upływie minimum 30 minut schnięcia na powietrzu.</b> Szlifowanie na mokro: nie zaleca się z uwagi na zawartość pigmentów chromianowych. Można je przeprowadzać na <u>małych</u> powierzchniach z zastosowaniem papieru P600 lub drobniejszego z zachowaniem warunków bezpieczeństwa podanych w karcie charakterystyki chemicznej produktu. Jeżeli konieczne jest szlifowanie, zalecaną metodą aplikacji jest pojedyncza warstwa P580-3005, a następnie jedna warstwa P580-3501/-3502. P580-3501/-3502 można wtedy wyszlifować, zgodnie z zaleceniami podanymi w karcie technicznej T8500.	
	Szlifowanie maszynowe: nie zaleca się z uwagi na obecność pigmentu chromianowego. Jeżeli konieczne jest szlifowanie, zalecaną metodą aplikacji jest pojedyncza warstwa P580-3005, a następnie jedna warstwa P580-3501/-3502. P580-3501/-3502 można wtedy wyszlifować, zgodnie z zaleceniami podanymi w karcie technicznej T8500.	

## OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE PROCESU

PODŁOŻA I ICH PRZYGOTOWANIE		
<b>Podłoże</b> Stal	<b>Przygotowanie</b> Maksymalną trwałość powłoki i oszczędność materiału zapewnia piaskowanie. Alternatywnie należy dokładnie wyszlifować powierzchnię papierem P80-P180 na sucho maszyną lub P120-P220 na mokro; oczyścić P850-1378.	<b>Uwagi</b> Powierzchnia musi być wolna od tłuszczu, pyłu i rdzy.
Stal nierdzewna	Odtłuścić preparatem P850-1367 i wyszlifować papierem P180-240 na sucho, maszyną lub P400 na mokro i oczyścić powierzchnię P850-1378.	
Aluminium	Dokładnie wyszlifować papierem P240 maszyną na sucho lub włókniną ścierną; wyczyścić P850-1378.	
Oryginalne powłoki w dobrym stanie Oryginalne podkłady w dobrym stanie Stare powłoki 2-K w dobrym stanie Elektroforeza w dobrym stanie	Dokładnie wyszlifować papierem P240-P320 na sucho, maszyną lub P400 na mokro; oczyścić preparatem P850-1378.	Stare powłoki syntetyczne muszą być dobrze wysuszone i nie przebarwione
Wysezonowana stal galwanizowana/ ocynk	Oczyścić preparatem P273-901, odtłuścić P850-1367; wyszlifować drobną włókniną ścierną lub P180-P320 na sucho, maszyną.	Powierzchnia musi być wolna od śladów utleniania
Stal galwanizowana walcowana na gorąco	Dokładnie odtłuścić P850-1367, wyszlifować drobną włókniną ścierną lub papierem P400 na mokro, oczyścić podłoże P850-1378.	
Włókno szklane "Glasonit"	Oczyścić preparatem P273-901. Dokładnie wyszlifować papierem P240-P280 na sucho, maszyną lub P320-P400 na mokro; oczyścić preparatem P850-1378.	Przy szlifowaniu laminatu uważaj, aby nie „przeciąć się” przez warstwę żelkotu.
P580-3005 nie powinien być stosowany na podkłady wytrawiające i podłoża termoplastyczne.		
Dokładniejsze informacje o przygotowaniu podłoży znajdziesz w karcie Q0100 „Przygotowanie podłoża”.		

## OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE PROCESU

### NAKŁADANIE KOLEJNEJ WARSTWY

Czasy schnięcia zależą od grubości warstwy i cyrkulacji powietrza/ temperatury. Podobnie jak w przypadku innych podkładów, wydłużenie procesu suszenia pozwoli uzyskać lepszy wygląd powłoki. Produkt można pokrywać dwuskładnikowymi farbami podkładowymi lub lakierami z linii przeznaczonej do napraw pojazdów użytkowych (CT) marki **Nexa Autocolor**. Stosując CT Aquabase (linia P962-), upewnij się, że P580-3005 został dobrze wygrzany lub sechł przez całą noc. Szczegóły znajdziesz w odpowiedniej karcie technicznej.

### INFORMACJA O NARZĘDZIACH DO APLIKACJI

#### HVLP

Zalecany sprzęt HVLP do zastosowania w lakierowaniu pojazdów użytkowych to sprzęt zasilany ciśnieniowo.

Ciśnienie na wyjściu: 0.675 bar (10 psi) maksimum

Ciśnienie na wejściu: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)

Przy zastosowaniu długich przewodów do podawania materiału należy zwiększyć ciśnienie wejściowe..

### SCHNIĘCIE

Podane czasy schnięcia są orientacyjne i będą różne, zależnie od cyrkulacji powietrza/ temperatury i grubości warstw. Słaba wentylacja i zbyt gruba warstwa spowodują wydłużenie czasu schnięcia. Temperatury nocne powyżej 15°C pozwolą na pełne wysuszenie powłoki.

### WYDAJNOŚĆ (gotowa mieszanka)

W proporcji 4:1:1 Około 8 m<sup>2</sup> z litra przy grubości warstwy suchej rzędu 50 mikronów

W proporcji 4:1 Około 10 m<sup>2</sup> z litra przy grubości warstwy suchej rzędu 50 mikronów lub 5 m<sup>2</sup> z litra przy grubości warstwy rzędu 100 mikronów

**Powyższe informacje zostały podane w dobrej wierze, lecz 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