

2008-03-21

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYCIA
W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW



U1130V 

P565-1027 / -1028 Podkłady wypełniające HS Szary i biały

PRODUKT	OPIS
P565-1027	Turbo Plus™ Podkład wypełniający HS - Szary
P565-1028	Turbo Plus™ Podkład wypełniający HS - Biały
P210-982	EHS Turbo Plus™ Utwardzacz - Średni
P210-821	Turbo Plus™ Utwardzacz - Wolny
P210-822	Turbo Plus™ Utwardzacz - Średni
P852-1792	EHS Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Średni
P852-1794	EHS Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Wolny

OPIS PRODUKTU

Podkłady wypełniające P565-1027 i P565-1028 są to wysokiej jakości dwuskładnikowe produkty do zastosowania pod lakiery Nexa Autocolor w systemie 2K. Stosowane z produktami EHS, podkłady wypełniające P565-1027/-1028 w postaci gotowej do użycia mają mniej niż 540 g/L Lotnych Związków Organicznych (LZO).

Podkłady wypełniające P565-1027/-1028 są szczególnie zalecane do aplikacji na dużych powierzchniach. Mogą być używane metodą mokro na mokro oraz jako podkład wypełniający. Po wyschnięciu, obydwa podkłady charakteryzują się znakomitymi właściwościami w procesie szlifowania.

Karta Techniczna Produktu

PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

UWAGA! Nie zaleca się stosować bezpośrednio na metal. Zastosuj podkład wytrawiający oraz zapoznaj się z odpowiednią kartą techniczną.

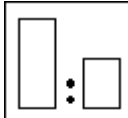
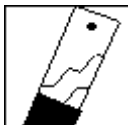
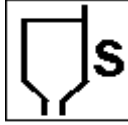



P565-1027/1028 mogą być aplikowane na:

- ✓ Stal, stal nierdzewna, aluminium, stal galwanizowana, stal cynkowana
- ✓ Oryginalne powłoki w dobrym stanie, podkłady w dobrym stanie, dwuskładnikowe powłoki w dobrym stanie, elektroforeza w dobrym stanie
- ✓ Włókno szklane, "Glasonite"

Szlifuj maszynowo przy użyciu P180-240 (na sucho) lub ręcznie P180-400 (na sucho lub mokro). Następnie oczyść przy użyciu P850-1378. Następnie aplikuj podkład wytrawiający P565-625 lub Bezchromianowy podkład wytrawiający P565-767.

Szlifuj dokładnie maszynowo papierem P240-P320 (na sucho) lub ręcznie papierem P400 (na mokro i sucho), następnie oczyść przy użyciu P850-1378.



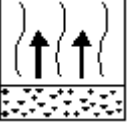



PROCES STANDARDOWY I SZYBKIE

	Metoda EHS (LZO poniżej 540 g/L)	Metoda MS (LZO poniżej 540g/L)
	<p>Podkład wypełniający (mokro na mokro i bez szlifowania)</p> <p>P565-1027/-1028 7 części P210-982 1 część P852-179x 1 część</p> <p>Podkład grubo wypełniający:</p> <p>P565-1027/-1028 7 części P210-982 1 część</p>	<p>Podkład grubo wypełniający:</p> <p>P565-1027/-1028 4 części P210-821/-822 1 część</p>
	<p>Żywotność w 20°C: 1 godzina</p>	<p>Żywotność w 20°C: 1-2 godziny</p>
	<p>Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.</p>	
	<p>Idealna lepkość w 20°C: 23-29 s. DIN4 (standardowe wypełnienie)</p>	
	<p>Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące:</p> <p>Ciśnienie wylotowe:</p> <p>Ciśnienie mieszanki:</p>	<p>1.6-1.8 mm</p> <p>3.7-4.0 bar (55-60 psi)</p> <p>1.0-1.4 mm</p>
	<p>Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące:</p> <p>Ciśnienie wylotowe:</p> <p>Ciśnienie mieszanki:</p>	<p>1.6-1.8 mm</p> <p>0.675 bar (10 psi) maks.</p> <p>0.85-1.4 mm HLVP lub zgodny</p>



	<p>Odprowadzenie między warstwami 10-15 min. zależnie od przygotowanego koloru i warunków aplikacji.</p> <p>Odprowadzenie przed wygrzewaniem: 15 min.</p>								
	<p style="text-align: center;">Czasy schnięcia na powietrzu w 20°C:</p> <table border="0"> <tr> <td>Pyłosuchość:</td> <td>10-15 min.</td> </tr> <tr> <td>Suchy w dotyku:</td> <td>30-60 min.</td> </tr> <tr> <td>Suchy na wskroś:</td> <td>4 godziny</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">Czasy schnięcia podczas wygrzewania niskotemperaturowego 60°C (temperatura elementu)</p> <table border="0"> <tr> <td>Suchy na wskroś:</td> <td>30 min.</td> </tr> </table>	Pyłosuchość:	10-15 min.	Suchy w dotyku:	30-60 min.	Suchy na wskroś:	4 godziny	Suchy na wskroś:	30 min.
Pyłosuchość:	10-15 min.								
Suchy w dotyku:	30-60 min.								
Suchy na wskroś:	4 godziny								
Suchy na wskroś:	30 min.								
KOLEJNA WARSTWA / POPRAWKI									
<p>Można ponownie aplikować w systemie mokro na mokro po upływie minimum 30 min. suszenia na powietrzu.</p> <p>Pozwól wyschnąć powłoce, co najmniej dwie godziny, jeżeli kolejna warstwa to metaliczny kolor bazowy Turbo Plus™. W innym wypadku może wystąpić podniesienie i rozwarstwienie powłoki.</p>									
	<p>Szlifowanie ręczne na mokro:</p> <table border="0"> <tr> <td>Kolory jednowarstwowe</td> <td>P600 lub drobniejszy</td> </tr> <tr> <td>Kolory bazowe</td> <td>P860 lub drobniejszy</td> </tr> </table>	Kolory jednowarstwowe	P600 lub drobniejszy	Kolory bazowe	P860 lub drobniejszy				
Kolory jednowarstwowe	P600 lub drobniejszy								
Kolory bazowe	P860 lub drobniejszy								
	<p>Szlifowanie maszynowe na sucho:</p> <table border="0"> <tr> <td>Kolory jednowarstwowe</td> <td>P240 lub drobniejszy</td> </tr> <tr> <td>Kolory bazowe</td> <td>P360 lub drobniejszy</td> </tr> </table>	Kolory jednowarstwowe	P240 lub drobniejszy	Kolory bazowe	P360 lub drobniejszy				
Kolory jednowarstwowe	P240 lub drobniejszy								
Kolory bazowe	P360 lub drobniejszy								
PROCES EKSPRESOWY									
Proces ekspresowy (LZO poniżej 540g/L)									
	<p>Standardowe wypełnienie:</p> <table border="0"> <tr> <td>P565-1027/1028</td> <td>7 części</td> </tr> <tr> <td>P210-982</td> <td>1 część</td> </tr> <tr> <td>P852-1792/4</td> <td>1 część</td> </tr> </table>	P565-1027/1028	7 części	P210-982	1 część	P852-1792/4	1 część		
P565-1027/1028	7 części								
P210-982	1 część								
P852-1792/4	1 część								
	<p>Żywotność mieszanki w 20°C: 1 godzina</p> <p>Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.</p>								
	<p>Lepkość mieszanki w 20°C: 23-29 s. DIN4 (standardowe wypełnienie)</p>								



	Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące: 1.6-1.8 mm Ciśnienie wylotowe: 3.7-4.0 bar (55-60 psi) Uwaga! Nie stosować wyposażenia z ciśnieniowym zasilaniem mieszanki
	Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące: 1.6-1.8 mm Ciśnienie wylotowe: 0.675 bar (10 psi) max Uwaga! Nie stosować wyposażenia z ciśnieniowym zasilaniem mieszanki
	Odparowanie między warstwami 5 min. zależnie od przygotowanego koloru i warunków aplikacji. Odparowanie przed wygrzewaniem: 5-10min.
	Czasy schnięcia podczas wygrzewania niskotemperaturowego (temperatura elementu) 30°C: 20 min. 40°C: 10 min. Szlifowanie możliwe po całkowitym schłodzeniu elementu
	Szlifowanie ręczne na mokro: Kolory jednowarstwowe P600 lub drobniejszy Kolory bazowe P860 lub drobniejszy
	Szlifowanie maszynowe na sucho: Kolory jednowarstwowe P240 lub drobniejszy Kolory bazowe P360 lub drobniejszy

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

KOLEJNA WARSTWA

Czasy schnięcia zależą od grubości filmu oraz warunków aplikacji. Zazwyczaj, tak jak w przypadku innych podkładów, dłuższe czasy schnięcia przed aplikacją kolejnej warstwy skutkują uzyskaniem finalnym wykończeniem.

Na podkłady P565-1027/-1028 aplikuj lakiery nawierzchniowe EHS Turbo Plus™ lub lakiery Aquabase™ dla CT. Ponadto, podkłady P565-1027/1028 mogą być pokrywane dowolnym dwuskładnikowym lakierem nawierzchniowym Nexa Autocolor dla segmentu CT.

DOBARWIANIE

Podkłady wypełniające P565-1027 /1028 mogą być dobarwianie pigmentami EHS Turbo Plus™ do maksymalnie 5% objętości P565-1027/-1028. Następnie powinny być aktywowane i rozcieńczone zgodnie z zaleceniami niniejszej karty technicznej.

Zapoznaj się ze szczegółowymi informacjami odnośnie przygotowania powierzchni, zgodnie z kartą techniczną Q0100.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. c) wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**UWAGA! 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

