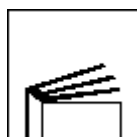


СЕРИЯ INTERNATIONAL MASTER
ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



H1420

Дата публикации: февраль 2002

Быстронаносимые высокопрочные выравнители-наполнители P565-888 и P565-889 – Система MS

| ПРОДУКЦИЯ | ОПИСАНИЕ |
|-----------------------------|----------------------------------------------|
| P565-888 | Серый быст. высокопрочный вырав.-наполнитель |
| P565-889 | Белый быст. высокопрочный вырав.-наполнитель |
| P210-796/-798/-828 | 2K MS Отвердители |
| P170-5670 | HS Пигмент для тонирования грунта |
| P210-832 | MS Быстродействующий отвердитель |
| P850-1491/-1492/-1493/-1494 | 2K Разбавители |
| P850-1692/-1693/-1694 | 2K Разбавители с низким содержанием Л.О.В. |

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

P565-888 и P565-889 являются 2-компонентными акриловыми, шлифуемыми грунтами, разработанными для применения под 2K отделочными покрытиями (P420, P421) 2K базовыми покрытиями (P422) и базовыми покрытиями Aquabase (P965).

Они легко наносятся и шлифуются, и обеспечивают отличный внешний вид и прочность лакокрасочного покрытия.

Их можно использовать в качестве грунта-выравнителя или грунта-наполнителя.

Возможность использования пигмента для тонирования грунта с P565-888/889 позволяет быстро и просто обеспечить качественный подбор цвета при работе с отделочными покрытиями, обладающими низкой укрывистостью.

ПОВЕРХНОСТИ И ИХ ПОДГОТОВКА

P565-888/9 следует наносить только поверх: -

Хорошо зачищенная и обезжиренная голая сталь: Используйте **Nexa Autocolor 2-**компонентный травящий грунт для максимальной надежности.

Алюминий следует отгрунтовать травящим грунтом.

Использование травящего грунта является **существенным** условием обеспечения надлежащего качества ЛКП при применении P210-832 с P565-888/889.

Хорошо отшлифованное стекловолокно (GRP), полиэфирные наполнители, заводские грунты и хорошо сохранившиеся «старые» покрытия.

Надлежащая подготовка поверхности является необходимым условием для достижения максимального результата использования данных материалов.

Для шлифования рекомендуется использовать следующие типы бумаги: -

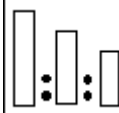







Влажное или сухое P280-P320 (GRP P400)

Сухое мех. шлиф. P220-P280



ПРИМ.: Не рекомендуется применять при фрагментарной ремонтной окраске термопластических акриловых, «старых» лакированных покрытий или чувствительных поверхностей. В указанных случаях следует окрашивать деталь целиком.

**ДАННЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ
ОКРАСКИ АВТОМОБИЛЕЙ И ТОЛЬКО ПОСЛЕ ОЗНАКОМЛЕНИЯ С ИНСТРУКЦИЕЙ
ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ В СИСТЕМЕ MS

| НАЗНАЧЕНИЕ | ГРУНТ-ВЫРАВНИВАТЕЛЬ (80-120 микрон) Л.О.В. = 540 г/литр | ГРУНТ-НАПОЛНИТЕЛЬ (150-200 микрон) |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | P565-888/889 5 частей P210-832/-796/798/-828 1 часть P850-2K Разбавители 15% (см. Продукция) | P565-888/889 5 частей P210-832/-796/798/-828 1 часть P850-2K Разбавители 5% (см. Продукция) |
|  | 16-18 сек. DIN4 (20-24 сек. BSB4) Срок годности при 20°C: 2 часа После распыления немедленно промойте пульверизатор. | 30-35 сек. DIN4 (41-48 сек. BSB4) Срок годности при 20°C: 45 минут После распыления немедленно промойте пульверизатор. |
|  | Рекомендован пульверизатор с подачей самотеком Параметры головки: Самотек: 1.6-1.8 мм Давление: 2.5-3.5 бар (40-50 ф./кв.д.) | Рекомендован пульверизатор с подачей самотеком Параметры головки: Самотек: 1.6-2.0 мм Давление: 2.5-3.5 бар (40-50 ф./кв.д.) |
|  | Параметры головки: Самотек: 1.6-1.8 мм Давление: 0.7 бар (10 ф./кв.д.) макс. на головке | Параметры головки: Самотек: 1.8-2.0 мм Давление: 0.7 бар (10 ф./кв.д.) макс. на головке |
|  | 2-3 слоя для формирования пленки толщиной 80-120 микрон (3-5 тау) | 3-4 слоя для формирования пленки толщиной 150-200 микрон (6-8 тау) |
|  | Прибл. 5 минут между слоями | Прибл. 5 минут между слоями Прибл. 20 минут перед низкотемпературной сушкой в камере |
|  | Сушка на воздухе при 20°C: 2-4 часа (в зависимости от толщины пленки) Сушка в камере при темп. металла 60°C : 20-30 минут | Сушка на воздухе при 20°C: 5-6 часа (при 200 микрон / 8 тау) Сушка в камере при темп. металла 60°C : 40 минут |
|  | Коротковолновая: 10-15 минут | Не рекомендуется |

ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>Завершать шлифование бумагой типа:-</p> <p>P600 или мельче: Обычные цвета / однослойные «металлики» P800 или мельче: Базовые покрытия</p> |
|  | <p>P320 или мельче: Обычные цвета / однослойные «металлики» P360 или мельче: Базовые покрытия</p> |
| <p>ОТДЕЛОЧН. ПОКРЫТИЕ</p> | <p>Непосредственно поверх P565-888/9 можно наносить 2К отделочные покрытия (P420, P421), 2К базовое покрытие (P422) и базовое покрытие Aquabase™ (P965). Если после шлифования P565-888/889 оставались непокрытыми более 2-х дней, их следует ошлифовать заново перед нанесением последующих покрытий.</p> |

ПРИМЕЧАНИЯ К ПРОЦЕССУ НАНЕСЕНИЯ

ОКРАСКА ПЛАСТМАСС

P565-888/9 можно наносить поверх отгрунтованных пластмасс.
Если P565-888/9 наносятся на гибкие пластмассы, например, PP/EPDM, PBT (Pocan) или PUR, их следует замешивать в следующей пропорции:-

P565-889 5 частей
P100-2020 (Пластифицирующая добавка для пластмасс) 1 часть

Далее следует активировать и разбавить в обычном порядке.

Использование P100-2020 может привести к увеличению времени высыхания и к ухудшению шлифопригодности.

За более подробной информацией по окраске пластмассовых поверхностей обращайтесь к Руководству по окраске пластмасс.

ТОНИРОВАНИЕ

Для каждого цветового варианта грунта необходимо использовать следующие пропорции смешивания:

| | SG01 | SG02 | SG03 | SG04 | SG05 | SG06 | SG07 |
|-----------|------|------|------|------|------|------|------|
| P565-889 | 100 | 95 | 80 | 50 | 0 | 0 | 0 |
| P565-888 | 0 | 5 | 20 | 50 | 100 | 99 | 88.5 |
| P170-5670 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 11.5 |
| | SG01 | SG02 | SG03 | SG04 | SG05 | SG06 | |
| P565-889 | 100 | 95 | 80 | 50 | 0 | 0 | |
| P565-888 | 0 | 5 | 20 | 50 | 100 | 93 | |
| P425-948 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 7 | |

Прим. Пропорции смешивания приведены в процентном выражении от веса.
Далее смесь следует активировать и разбавить в обычном порядке перед нанесением.

ПРИМЕЧАНИЯ К ПРОЦЕССУ НАНЕСЕНИЯ

ВЫБОР ОТВЕРДИТЕЛЯ И РАЗБАВИТЕЛЯ

Конкретная комбинация отвердителя и разбавителя зависит от выбранных настроек пульверизатора, движения воздуха, температуры и общих условий нанесения. Ниже приводятся общие рекомендации:

| Отвердитель | Температура | Рекомендуемый разбавитель |
|-------------|-------------|-----------------------------|
| P210-832 | < 20°C | P850-1491/-1492/-1692/-1693 |
| P210-796 | < 25°C | P850-1491/-1492/-1692/-1693 |
| P210-798 | 25 - 30°C | P850-1492/-1493/-1693/-1694 |
| P210-828 | 30°C + | P850-1493/-1494/-1694 |

СУШКА


Все временные значения, приведенные в данном документе, могут варьироваться и зависят от толщины нанесенной пленки и температуры сушки.

Приведенные временные значения **инфракрасной сушки** являются верными для коротковолновой инфракрасной аппаратуры, установленной на расстоянии 70-100 см от поверхности детали. Перед инфракрасной сушкой P565-888/9 следует выждать в течение 5 минут. Время высыхания будет зависеть от типа используемой инфракрасной аппаратуры.

Данная выше информация считается достоверной, но приводится без предоставления каких-либо гарантий.

За более подробной информацией обращайтесь по адресу:
Customer Service and Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk, IP14 2AD

Телефон: 01449 771771
Факс: 01449 773472

Nexa Autocolor, , , Aquabase, Aquadry, Belco и Ecofast являются зарегистрированными товарными знаками PPG Industries.

Copyright © 2002 PPG Industries, все права защищены.

Все права на данные выше номера оригинальной продукции утверждены PPG Industries.

Scotchbrite является зарегистрированным товарным знаком 3M UK Plc.