



AUTO REFINISH

RLD234V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2008-09-18

Beltéri Javító Rendszer T510 Vizesbázisú Motortéri Átalakító Adalék

Termék	Leírás
T510	Vizesbázisú Motortéri Átalakító adalék
D8260	Aktivátor
T494	Hígító
T495	Lassú Hiítő

TERMÉK LEÍRÁS

Az Envirobase High Performance Beltéri Javító rendszer egyszerű és hatékony javítási feladat elvégzésére lett kialakítva, ahol speciális matt beltéri színre vagy a külső karosszéria szín matt változatára van szükség

Közvetlenül a gyári alapozóra felhordva olyan alapot hoz létre, amely pontosan utánozza a belső részek eredeti felületét, ugyanakkor egy színezett nedves a nedvesen réteget ad melyet átfesthetünk a külső színnel, így nem szükséges az alapozás.

Két felhasználási módja van az Envirobase High Performance Beltéri Javító rendszernek. A beltéri színek receptjei része e PPG szín rendszernek és megegyeznek a gyári bevonat színével. Alternatívaként bármely vizesbázisú szín átalaítható a külső szín alacsony fényű változatára.

Termékiismertető

Kizárólag szakműhelyekben történő felhasználásra.

RLD234V

1 / 6 oldal



FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

A maximális tartósság érdekében az új elemeket javasolt vörös Scotch-Brite™-al átcsiszolni a motortéri szín felvitele előtt

A kicsiszolt felület részeket vonjuk be D8421 Aerosol 1K alapozóval.

Csupasz fém felületeket alapozzuk reaktív, majd nedves a nedvesen alapozóval (D8077/8) vagy egy epoxi alapozót hordjunk fel a beltéri szín felvitele előtt.

A megfelelő előkészítés rendkívül fontos a jó eredmény érdekében. Ne használjuk közvetlenül reaktív alapozóra D831.

**KEVERÉSI ARÁNYOK****KEVERÉSI ARÁNY – Sima Beltéri Színek**

Keverje ki a Beltéri bevonatot az színrendszerben található PPG színinformáció szerint. Ez a készítmény tartalmazni fogja a T510 WB Motortéri átalakítót:

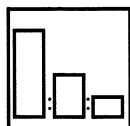
FONTOS: A festéket a konverter hozzáadásakor alaposan össze kell keverni, MIELŐTT még az aktiválást és hígítást végeznék.

Súly szerinti keverés:

Motortéri szín	100 rész
D8260 Aktivátor	15 rész
Ezután adja a Hígítót*	15 - 20 rész sima színek esetében,

18 - 21 másodperc viszkozitás

* a Hígítót az alkalmazási hőmérsékletnek és a felület nagyságának megfelelően kell kiválasztani. 10 résznyi hígítót lehet dupla réteg esetén használni.

**KEVERÉSI ARÁNY – Külső Szín átalakítása**

Ahol a belső felület a külső felület matt változata, az Envirobase bevonatot az színrendszerben található PPG színinformáció szerint kikeverni.

Súly szerinti keverés:

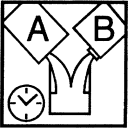
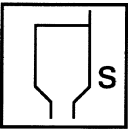


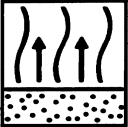
Envirobase Festék	70 rész
Motortéri Konverter T510	30 rész
Keverje össze alaposan, azután adjon hozzá:	
D8260 Aktivátor	15 rész
Hígító *	15 - 20 rész sima színek 20 rész Aluminium / Gyöngyház színek

18 - 21 másodperc viszkozitás

* a Hígítót az alkalmazási hőmérsékletnek és a felület nagyságának megfelelően kell kiválasztani, 10 résznyi hígítót lehet dupla réteg esetén

Termékiismerető

FELHASZNÁLÁS

	<p>HÍGÍTÓ KIVÁLASZTÁSA Hígító választásnál vegyük figyelembe a hőmérsékletet, a légáramlást, a munka nagyságát és hogy milyen száradási időt kívánunk elérni. A következő választék csak tájékoztató jellegű.</p> <p>T494 - 30°C-ig, T495 - 30°C fölött.</p> <p>A fedőfestéket igénylő felületeket közvetlenül felül lehet festeni Envirobase™ vagy Deltron Progress UHS DG fedőfestékekkel a megfelelő kilevegőztetési idő elteltét követően.</p>		
	Fazék idő:	1 óra 20°C-on – aktiválást követően	
	Viszkozitás	20°C-on / DIN4:	18 - 21 másodperc
	Szórópisztoly	Hagyományos Szórópisztoly	
			1.3 - 1.4 mm
	Szórási nyomás	2 bar	
	Rétegek száma	Vigyen fel egy dupla réteget vagy két szimpla réteget a 10 - 25 mikronos száraz rétegvastagság eléréséhez.	
	Kilevegőztetés 20°C-on:	Rétegek között	
		Felülfestés előtt minden réteget teljesen ki kell levegőztetni. Használjon szárítót vagy Express rendszert az optimális folyamatidőhöz. 5 perc a rétegek között szimpla rétegek esetén. 15 perc vagy komplett Express ciklus fedőfesték felvitele előtt.	

Termékiismerető



ELJÁRÁS

Olyan Envirobase bevonathoz, melyet Belső bevonattá kell konvertálni.

1. Válassza ki a Beltéri bevonatot a Motorház Bevonat Szín Katalógus vagy Színminták segítségével.
2. A normál színinformációs rendszer használatával keverje ki az Envirobase Belső Festéket, és alaposan keverje össze.
3. Az alábbi táblázat segítségével adja hozzá a Motortéri adalékot, és alaposan keverje össze.
4. Aktiválja és hígítsa a Beltéri bevonatot az alábbi ajánlások szerint.
5. A ledörzsölendő (rub through) részeket D8421 (G5) 1K alapozóval kell alapozni.
6. Vigyen fel egy vékony réteget a belső széléknél és a záró részekben a maximális fedés érdekében. Levegőztesse ki légfúvó vagy Express rendszer segítségével.
7. Vigye fel a festékrétegeket a belső felületekre és bármely olyan külső felületre, amelynél a fedőfestékhez nedves a nedvesen felületre van szükség. Használjon két réteget (egy réteg is alkalmazható, ha azt részesítik előnyben) a fedés létrehozásához.
8. Levegőztesse ki légfúvó vagy Express rendszer segítségével.
9. Amikor szükséges, 15 perc múltán (vagy teljes kilevegőztetés után) vigye fel a fedőfestéket a külső panelekre és égesse be. Belső bevonatokat felül lehet festeni Envirobase + Színtelen festékkel vagy Deltron Progress UHS DG festékkel.
10. Normális esetben ez a Belső Javító rendszer nem igényel simítást és közvetlenül felülfesthető. Ha szennyeződés ágyazódott be, finom csiszolást lehet végezni 20 perc múltán P1200 vagy annál finomabb csiszolópapír segítségével (szárazon).

A felhasználásra kész, megadott tömegű kikevert festékhez szükséges aktiváló és hígító tömegeit az alábbiakban találhatja meg.

A tömegek a következő keverési aránynak felelnek meg:

Envirobase festék:	70 rész
Motorház Konverter:	30 rész
Motorház Aktiváló:	15 rész
Hígítók:	15 - 20 rész

A keverőrudat tárázás előtt kell a keverőedényhez hozzáadni.

Alaposan keverje össze a festéket az aktiváló és a hígítók hozzáadása előtt.

***TÁRÁZZA** a mérleget a keverés vagy a festék kimérése után. Tárázás előtt adjon a keverőedényhez keverőt. Az aktiváló és a hígító tömegei **ÖSSZEADÓDNAK – NE TÁRÁZZA A MÉRLEGET AZ EGYES LÉPÉSEK KÖZÖTT.**

Megközelítő felhasználásra kész végtérfogat	Az Envirobase High Performance Festékkeverék tömege	A T510 WB Motortéri Konverter tömege	A D8260 Aktiváló tömege	A Hígító tömege	
				Gramm 15 részhez	Gramm 20 részhez
Liter	Gramm	Gramm	Gramm		
0.10	50	73	84	94	98
0.25	125	182	209	236	245
0.40	200	291	334	377	392
0.50	250	364	418	472	491
0.75	375	545	627	707	736
1.00	500	727	836	943	981
1.50	750	1091	1254	1415	1472
2.00	1000	1454	1672	1886	1962
2.50	1250	1818	2090	2358	2453

Kizárólag szakműhelyekben történő felhasználásra.

RLD234V

4 / 6 oldal

Termékiismerető



AZ ELJÁRÁS LÉPÉSEI – MEGLEVŐ SZÍN KONVERTÁLÁSA

Olyan Envirobase bevonathoz, melyet Belső bevonattá kell konvertálni.

1. Válassza ki a Belső bevonatot a Motorház Bevonat Szín Katalógus vagy Színminták segítségével.
2. A normál színinformációs rendszer használatával keverje ki az Envirobase Belső Festéket, és alaposan keverje össze.
3. Az alábbi táblázat segítségével adja hozzá a Motorház adalékot, és alaposan keverje össze.
4. Aktiválja és hígítsa a Belső bevonatot az alábbi ajánlások szerint.
5. A ledörzsölendő (rub through) részeket D8421 (G5), D8424 (G6) vagy D8426 (G7) Aeroszol 1K alapozóval kell alapozni.
6. Vigyen fel egy vékony réteget a belső széleknél és a záró részekben a maximális fedés érdekében. Levegőztesse ki légfúvó vagy Express rendszer segítségével.
7. Vigye fel a festékrétegeket a belső felületekre és bármely olyan külső felületre, amelynél a fedőfestékhez nedves a nedvesen felületre van szükség. Használjon két réteget (egy réteg is alkalmazható, ha azt részesítik előnyben) a fedés létrehozásához.
8. Levegőztesse ki légfúvó vagy Express rendszer segítségével.
9. Amikor szükséges, 15 perc múltán (vagy teljes kilevegőztetés után) vigye fel a fedőfestéket a külső panelekre és égesse be. Belső bevonatokat felül lehet festeni Envirobase + Színtelen festékkel vagy Deltron Progress UHS DG festékkel.
10. Normális esetben ez a Belső Javító rendszer nem igényel simítást és közvetlenül felülfesthető. Ha szennyeződés ágyazódott be, finom simítást / csiszolást lehet végezni 20 perc múltán P1200 vagy annál finomabb csiszolópapír segítségével (szárason).

A felhasználásra kész, megadott tömegű kikevert festékhez szükséges aktiváló és hígító tömegeit az alábbiakban találhatja meg.

A tömegek a következő keverési aránynak felelnek meg:

Envirobase festék:	70 rész
Motorház Konverter:	30 rész
Motorház Aktiváló:	15 rész
Hígítók:	15 - 20 rész

A keverőrudat tárázás előtt kell a keverőedényhez hozzáadni.

Alaposan keverje össze a festéket az aktiváló és a hígító hozzáadása előtt.

‘TÁRÁZZA a mérleget a keverés vagy a festék kimérése után. Tárázás előtt adjon a keverőedényhez keverőt. Az aktiváló és a hígító tömegei **ÖSSZEADÓDNAK – NE TÁRÁZZA A MÉRLEGET AZ EGYES LÉPÉSEK KÖZÖTT.**

Megközelítő felhasználásra kész végtérfogat	Az Envirobase High Performance Festékkeverék tömege	A T510 WB Motortéri Konverter tömege	A D8260 Aktiváló tömege	A Hígító tömege	
				Gramm 15 részhez	Gramm 20 részhez
Liter	Gramm	Gramm	Gramm		
0.10	50	73	84	94	98
0.25	125	182	209	236	245
0.40	200	291	334	377	392
0.50	250	364	418	472	491
0.75	375	545	627	707	736
1.00	500	727	836	943	981
1.50	750	1091	1254	1415	1472
2.00	1000	1454	1672	1886	1962
2.50	1250	1818	2090	2358	2453

Kizárólag szakműhelyekben történő felhasználásra.

RLD234V

5 / 6 oldal

Termékiismerető



VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határértéke ennek a terméknek (termék kategória: IIB. d) a felhasználásra kész formájában maximálisan 420g/liter VOC. A VOC tartalma ennek a terméknek felhasználásra kész formában maximálisan 420 g/liter. A választott használati módtól függően az aktuális felhasználásra kész anyag VOC tartalma kevesebb lehet, mint az EU Direktiva kódban meghatározott mennyiség.

EGÉSZSÉGVÉDELEM ÉS BIZTONSÁG

A termékek kizárólag szakműhelyekben használhatóak a termékismertetőben meghatározott célokra. Ezen termékismertetőben fellelhető információk a jelenlegi tudományos és technikai ismereteken alapulnak. A felhasználó felelőssége minden szükséges lépés megtétele annak érdekében, hogy biztosítható legyen a termék alkalmassá tétele a célnak megfelelő felhasználásra. A egészségvédelmi és biztonsági információk megismerése érdekében olvassa el a biztonságtechnikai adatlapot amely elérhető a következő címen is: <http://corporateportal.ppg.com/Refinish/Europe/>

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)

Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13



Auto Finish Kft.,

Mogyoródi út. 188,
1141 Budapest,
Hungary

Tel: 00-36-1-402-2200

Fax: 00-36-1-400-2163

Termékismertető

