




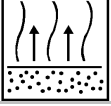
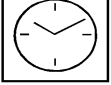




<b>Popis</b>	<b>Quickline Epoxy Primer, QP-3200</b> , je brousitelný epoxidový základ (surfacer). Poskytuje skvělou přilnavost na široké škále různých druhů povrchů, je snadno použitelný a velmi dobře brousitelný.		
<b>Produkty</b>	Základ: Tužidlo Ředidlo:	QP-3200 Quickline Epoxy Primer – epoxidový základ QH-4600 Quickline tužidlo pro QP-3200 QS-5210 Quickline MS Fast Thinner – rychlé ředidlo QS-5220 Quickline MS Standard Thinner – standardní ředidlo QS-5230 Quickline MS Slow Thinner – pomalé ředidlo	
<b>Substráty</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Holé kovy: ocel, galvanizovaná ocel, pozink a hliník</li> <li>- Základy z výroby</li> <li>- Staré originální povrchy v dobré kondici</li> </ul>		
<b>Použití</b>	- Na suchý a přebroušený reaktivní základ QP-3200 je možné přímo aplikovat namíchané barevné báze a vrchní laky.		
<b>Příprava povrchu</b>		Před a po broušení je nutné povrch důkladně očistit a odmastit.	 Holé kovy: důkladně přebruste a zdrsňte Staré originální povrchy: strojně přebruste pomocí P180-P220
<b>Míchání</b>		Quickline Epoxy Primer QP-3200 Quickline Hardener QH-4600 Quickline MS Thinner QS-5210/5220/5230	Objemově: 3 díly 1 díl 0.6 – 0.9 dílu  <b>Důležité:</b> Základ a tužidlo míchejte tak dlouho, dokud nevytvoří homogenní směs, <b>teprve potom</b> přidejte ředidlo. Po přidání ředidla znovu dobře promíchejte. Před použitím nechte 10 minut odstát. <b>Zpracovatelnost:</b> 3 hodiny při teplotě 20°C. <b>Poznámka:</b> Tento materiál nemá vlastnosti gelu. Neměl by být proto používán po uplynutí doby o délce 3 hodiny po namíchání.
<b>Aplikace</b>		Konvenční pistole:  HVLV pistole:	Tryska 1.3 – 1.6 mm, tlak vzduchu 2.8-3.1 baru  Tryska 1.3 – 1.6 mm, tlak vzduchu - řiďte se doporučením výrobce
<b>Vrstvy</b>		Maximálně 2 vrstvy (tloušťka suchého filmu 60 - 80 mikronů)	
<b>Odvětrávání</b>		Mezi vrstvami nechte odvětrat 10 minut při teplotě 20°C, nebo dokud povrch základu nezmatoví.	
<b>Sušení</b>		Před sušením v boxu nechte odvětrat 10 minut, nebo dokud povrch základu nezmatoví. <b>Nechte schnout 30 minut při teplotě kovu 60°C.</b> Před broušením nechte díl vychladnout.  <b>Poznámka:</b> Na vzduchu nechte schnout 16 hodin při teplotě 20°C.	
<b>Poznámky k postupu</b> Po použití okamžitě umyjte aplikační nástroje MS ředidlem Quickline nebo jiným vhodným čističem. Odpad likvidujte v souladu s platnými předpisy.			
<b>VOC informace</b> Limit koncentrace těkavých organických látek podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.c) ve formě připravené k použití je maximálně 780g/l. Obsah těkavých látek produktu ve formě připravené k použití je max. 780 g/l. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší, než je předepsáno směrnici EU.			

**Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití** a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití.

Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte Bezpečnostní list.

Copyright © 2008 PPG Industries, všechna práva vyhrazena

Únor 2008

**PPG Industries (UK) Ltd**  
**Auto Refinish**  
**Customer Service & Sales Group,**  
**Needham Road**  
**Stowmarket, Suffolk.**  
**IP14 2AD**  
**Tel: 01449 771775**