

**Popis**

Vysoce kvalitní jednosložkový základní nátěr, který poskytuje vynikající krytí, vyplnění a dobrou výdrž vrchního nátěru. Poskytuje snadný upgrade z NC Primers na 1K technologii kompatibilní s PU produkty.

**Vhodné povrchy**

stávající povrchové úpravy  
MS ocel  
OEM elektroplášť

lamináty vyztužené sklem  
polyesterové tmely a tmely

základní nátěry na plasty  
leptací základní nátěry  
epoxidové základní nátěry



1 n-Power 1K Primer Grey / White  
1-1,5 nax Ředidla


**Nastavení stříkací pistole:**

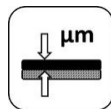
Gravitační technologie 1.4-1.6 mm

**Aplikační tlak:**

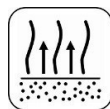
1.7-2.2 bar 28-30 psi Na vstupu  
vzduchu do stříkací pistole HVLP max 0,6-0,7 bar (8-10 psi) na  
vzduchovém uzávěru



2-3 nátěry



10-15 µm /nátěr


**Mezi nátěry:**

5 - 10 minut na 20°C 70°F



Sušení	20°C (70°F)	30°C (70°F)	40°C (70°F)	60°C (140°F)	Infračervený
Suchý k broušení	1½ hod	1 hod	35 min.	5 min.	4- 8 min.



n-Power 1K Primer 2 roky  
Grey/White 2 roky  
nax Ředidla



Používejte vhodnou ochranu dýchacích cest

Společnost Nippon Paint Automotive Refinishes doporučuje použití respirátoru s přívodem čerstvého vzduchu.



Obsah VOC tohoto produktu ve formě připravené k použití je maximální 886 g/litr



Konečné broušení za sucha:

P400- P500



Konečné mokré broušení:

P800- P1000



Re – nátěr

Sama o sobě, nax Superio a n-Max SB Topcoat Systems a n-Power Topcoats

Pro podrobné informace si přečtěte celý TDS.

## Vhodné povrchy

Poznámky: V následujících případech se doporučuje použít leptací primer:

- Když je požadováno, aby systém splňoval nejvyšší standard kvality
- Opravy, které vyžadují rozsáhlou povrchovou aplikaci základního nátěru, jako je kompletní panel

## Produkt a přísady

Produkt Ředidla	nax n-Power 1K Primer Grey / White nax 10 Rychlé ředidlo nax 20 Střední ředidlo nax 30 Pomalé ředidlo nax 40 Extra Pomalé ředidlo	Akrylové pryskyřice Směs rozpouštědel Směs rozpouštědel Směs rozpouštědel Směs rozpouštědel	Teplotní rozsah 5-20°C 20-35°C 35-45°C 35-50°C
--------------------	---	---	--

## Příprava povrchu



- Před jakoukoliv přípravou povrchu odmastěte opravovanou plochu pomocí nax rozpouštědlového odmašťovače.
- Použijte čisté kvalitní hadry nebo utěrky, jeden na navlhčení a druhý na osušení povrchu.
- Naneste dostatečné množství odmašťovače, aby byl povrch vlhký, a odmašťovač setřete, než se odpaří.



- Odstranění stávající povrchové úpravy a počáteční broušení polyesterového tmelu/tmelu P120
- Okraj před polyesterem/tmelem a konečnou úpravou, broušení pro kompletní základní nátěr panelu P220
- Okraj stěrky a poslední krok před nástřikem základního/povrchového nátěru pro bodové opravy P320
- OEM elektro (ED) potažené díly: P320



- Před aplikací primeru odmastěte oblast aplikace odmašťovačem s obsahem rozpouštědla.
- Použijte čisté kvalitní hadry nebo utěrky, jeden na navlhčení a druhý na osušení povrchu.
- Naneste dostatečné množství odmašťovače, aby byl povrch vlhký, a odmašťovač setřete, než se odpaří.

**Poznámka:** Respektujte maximální skok zrnitosti 100 v krocích broušení za sucha. Podrobná příprava povrchu viz TDS.

## Míchání



### Míchací stroj

Míchejte tonery na míchačce 2x denně po dobu 15 minut a těsně před smícháním receptury.



### Barevný Mix

Musí se důkladně promíchat ihned po smíchání receptury.



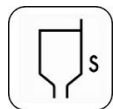
1	1	n-Power 1K Primer Grey/White
1	1,5	nax Ředidlo

### Výběr ředidla

	5-20°C	20-35°C	35-45°C
1-2 panely/bod	10	20	30
3-5 panely	20	20	40
>5 panely	30	30	40

**Poznámka:** Po každé přidané složce promíchejte

## Viskozita (DIN 4 Cup)



20°C(70°F)	30°C(86°F)	40°C(100°F)
16-18 sek	13-16 sek	10-13 sek

## Nastavení stříkáčské pistole / aplikační tlak



Typ střík.pistole	Velikost trysky	Aplikační tlak
Gravitace	1.4-1.6 mm	1,7–2,2 baru na vstupu vzduchu do stříkáčské pistole ( max. 0,6–0,7 baru na vzduchovém uzávěru

## Aplikace

Počet vrstev: 2-3



- ▶ Naneste jednu střední vrstvu a poté nechte odvětrat 5-10 minut.
- ▶ Naneste 2. a v případě potřeby i 3. mokrou vrstvu, mezi jednotlivými vrstvami nechte 5-10 minut.

**Poznámka:**

Nechte každou vrstvu přirozeně odvětrat, nesušte násilím na vzduchu  
Správné odvětrání pomáhá dosáhnout vyšší tvorby filmu.  
Doba odvětrání závisí na okolní teplotě, tloušťce nanesené vrstvy a proudění vzduchu.  
Pro maximální výkon použijte velkou kapalinovou špičku a snižte aplikační tlak.

## Finální příprava povrchu



- ▶ Dokončovací kroky broušení za sucha: P400/P500
- ▶ První krok broušení za sucha lze provést s hrubší zrnitostí: P320
- ▶ Pro bodovou opravu dokončete oblast míchání s: P500



- ▶ Kroky konečného broušení za mokra: P800/P1000
- ▶ První krok broušení za sucha lze provést s hrubší zrnitostí: P320
- ▶ Počáteční krok broušení za mokra lze provést s hrubší zrnitostí: P600/P800
- ▶ Pro bodovou opravu dokončete oblast míchání s: P1000

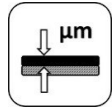


- ▶ Před aplikací vrchního nátěru odmastěte povrch pomocí max rozpouštědlového odmašťovače.
- ▶ Používejte čisté kvalitní hadry nebo utěrky, jeden na navlhčení a jeden na sušení.
- ▶ Naneste dostatečné množství odmašťovače, aby byl povrch vlhký, a odmašťovač setřete, než se odpaří

**Poznámky:**

Respektujte maximální skok zrnitosti 100 v krocích broušení za sucha a maximální skok zrna 200 v krocích mokrého broušení.

## Tloušťka vrstvy

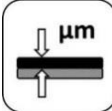


Použití doporučené aplikační techniky

10-15 μm/vrstva

## Pokrytí

Při použití doporučené aplikace je teoretické pokrytí materiálu:


 ±07 m<sup>2</sup>/litr RTS mixu na  
 ±80 m<sup>2</sup>/litr RTS mixu na

 50 μm  
 50 μm

## Poznámka:

Praktické použití materiálu závisí na mnoha faktorech, jako je tvar předmětu, drsnost povrchu, aplikační technika, tlak a podmínky aplikace.

## Čištění zařízení

Rozpouštědlové čističe pistolí

## Obsah rozpouštědla



▶ Obsah VOC tohoto produktu ve formě připravené k použití je maximální

886 g/litr (lb/gallon)

## Skladovatelnost



n-Power 1K Primer Grey / White

2 roky

max Ředidlo

2 roky

Minimální skladovací teplota: 5°C (41°F) Maximální skladovací teplota: 35°C (95°F)

## Poznámka:

Skladovatelnost produktu je určena, pokud jsou produkty skladovány neotevřené při 20°C (70°F). Vyvarujte se extrémních teplotních výkyvů.

Názvy značek a loga uvedené v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami společnosti NIPPON PAINT nebo jsou jí licencovány.

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití a není určen pro prodej nebo použití širokou veřejností. Před použitím si přečtěte a dodržujte všechna bezpečnostní opatření na štítku a SDS. Informace v tomto technickém listu nejsou vyčerpávající a vycházejí ze současného stavu našich znalostí a ze současných zákonů. Jakákoli osoba používající produkt bez předchozího dotazování se na vhodnost produktu pro zamýšlený účel tak činí na vlastní riziko a my nemůžeme přijmout žádnou odpovědnost za výkon produktu nebo za jakoukoli ztrátu nebo poškození (kromě smrti nebo zranění osob v důsledku naší nedbalosti) vyplývající z takového použití. Vzhledem k mnoha faktorům, které mohou ovlivnit zpracování a aplikaci našich produktů, tyto údaje nezavazují zpracovatele provádění jejich vlastních šetření a testů; tyto údaje neimplikují žádnou záruku určitých vlastností, ani jako záruku, ani vhodnost výrobků pro konkrétní účel. Uvedené standardní doby sušení jsou průměrné doby při 20°C/68°F. Tloušťka filmu, vlhkost a teplota v dílně mohou ovlivnit dobu schnutí. Veškeré popisy, nákresy, fotografie, údaje, proporce, hmotnosti atd. zde uvedené jsou pouze pro obecné informační účely. Na základě zkušeností a naší politiky neustálého vývoje produktů se mohou předchozí informace změnit a nepředstavují dohodnutou smluvní kvalitu produktů (specifikace produktu).

Je vždy odpovědností příjemce našich produktů zajistit, aby byla dodržována jakákoli vlastnická práva, stávající zákony, legislativa a podniknout všechny nezbytné kroky ke splnění požadavků stanovených v místních pravidlech a legislativě. POSLEDNÍ VERZE TDS NAHRAZUJE VŠECHNY PŘEDCHOZÍ VERZE.

**Nippon Paint Group AR Office:**

148, Sector – 7, IMT Manesar, Gurugram, Haryana – 122050, India

[www.nipponpaint-autorefinishes.com](http://www.nipponpaint-autorefinishes.com)