

2008-08-26

TYTO PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ  
V OPRAVÁRENSTVÍ

# J2570V

## Čirý lak 2K HS Plus Express P190-6659

PRODUKT	POPIS
P190-6659	2K HS Plus Express čirý lak
P210-872	2K HS Plus tužidlo - rychlé
P850-1492	2K HS ředidlo střední
P850-1493	2K HS ředidlo pomalé
P850-1693	2K HS ředidlo s nízkým obsahem VOC - střední
P850-1694	2K HS ředidlo s nízkým obsahem VOC - pomalé
P852-1689	2K HS Plus ředidlo expresní
P100-2020	2K pružný aditiv
P565-554	2K matovač
P565-7210	2K jemný strukturní aditiv
P565-7220	2K hrubý strukturní aditiv

### PRODUCT DESCRIPTION

**P190-6659** je rychle schnoucí dvoukomponentní expresní akrylátový čirý lak s vysokým obsahem sušiny. Je možné ho použít na malé opravy a na tuhé plasty bez potřeby pružného aditiva.

Pokud je aplikován na 1 až 3 díly je rychlost sušení v boxu při teplotě 60°C standardně 15 minut. V případě aplikace na jeden díl nebo při bodových opravách nabízí také možnost Super Express rychlého sušení v boxu po dobu 10 minut při teplotě 60°C.

Pro dosažení optimálního konečného vzhledu se doporučuje 15 minutový způsob.

**P190-6659** je možné nanášet dvěma způsoby, standardní aplikací dvou vrstev s meziodvětráním a „jednorázově“, kdy je 1 lehká / střední vrstva ihned přelakována další plnou vrstvou bez odvětrávání.

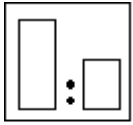

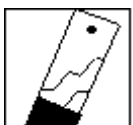

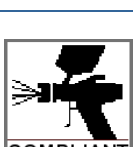


# Technický list

## PODKLADY / PŘÍPRAVA

**P190-6659** by měl být nanášen pouze na následující podklady:

- ✓ Báze řady P965- Aquabase™ nebo P989 Aquabase Plus
- ✓ Připravené stávající povrchy v dobrém stavu. Stávající povrch by měl být před aplikací vrchního laku nejdříve přebroušen (např. velmi jemným papírem **Scotchbrite™** Ultrafine Grey, P562-100 nebo P562-106) a odmaštěn pomocí vhodného předčističe na vodní bázi.

## POSTUP

	Super expresní systém	Expresní systém
	P190-6659 3 díly P210-872 1 díl P852-1689 0,6 dílu	P190-6659 3 díly P210-872 1 díl P 850-1492/3 nebo -1693/4 0,6 dílu
	Viskozita: 18-20 sek. DIN4 při 20°C	
	Doba zpracovatelnosti při 20°C: 25–30 min.	Doba zpracovatelnosti při 20°C: 35-40 min.
	<b>Tryska</b> Vrchní plnění: 1,2-1,4 mm Spodní plnění: 1,4-1,6 mm Tlak: Maximálně 0,7 barů / 10 psi na výstupu (kloboučku)	
	<b>Tryska</b> Vrchní plnění: 1,2-1,4 mm Spodní plnění: 1,4-1,6 mm Vstupní tlak: viz pokyny výrobce stříkácí pistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)	
	<b>První metoda:</b> Aplikací 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete síly suchého filmu 45 – 50 mikronů.  <b>Druhá metoda:</b> Aplikací 2 jednotlivých plných vrstev získáte suchý film o síle 50 - 60 mikronů	
	<b>První metoda:</b> 2 - 3 minuty pro 1 nebo 2 díly. Odvětrávání není třeba maximálně u 3 dílů  <b>Druhá metoda:</b> 3 – 5 minut v závislosti na podmínkách v boxu a použité kombinaci tužidla/ředidla.	



## POSTUP (POKRAČOVÁNÍ)

	Je třeba odvětrávat po dobu 0 – 5 minut před sušením v boxu v závislosti na typu a výkonu.	
	Sušení při teplotě kovu:	
	P210-872 / P852-1689 60°C                      10 minut Do provozu:              po vychladnutí	P210-872 / P850-1492/93 nebo -1693/-1694 60°C                      15 minut Do provozu:              po vychladnutí
	Sušení na vzduchu při 20°C	
	Nelepivý na prach:                      20-30 minut Nelepivý na dotyk:                      4 hodiny Do provozu:                                  12 hodin	
	Krátké vlny:              8-15 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a zařízení)	



## OBECNÉ POKYNY K POSTUPU (ČÁST I)

## OPRAVY METODOU "DO PŘESTŘIKU"

Čirým lakem P190-6659 Express je možné provádět opravy metodou "do přístřiku" za použití aerosolového přístřikového ředidla **P850-1621**.

Podrobnosti o postupu se dozvíte z příslušného Technického listu.

## VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

**P210-872** Ideální pro rychlejší provedení opravy panelů (např. maximálně do 3 kusů), přičemž schne 10/15 minut při teplotě kovu při sušení v boxu 60°C.

**Poznámka: Nepoužívejte žádné jiné tužidlo.**

Ředidlo je třeba zvolit podle teploty při aplikaci, rychlosti výměny vzduchu a rozsahu opravy. Níže uvedená doporučení jsou pouze orientační:

Standardní/ expresní systém	Ředidlo:	Teplotní rozsah :	Doba sušení v boxu:
Pro dosažení optimálního lesku a vzhledu	P850-1492/1693 P850-1493 / 1694	pod 25°C nad 25°C	15 minut při 60°C 15 minut při 60°C
<b>Super expresní systém</b> Pro rychlé / místní opravy panelů	P852-1689	pod 25°C	10 minut při 60°C

Obecně použijte pomalejší ředidlo v boxech s rychlou výměnou vzduchu, u rozsáhlých oprav a aplikaci při vysoké teplotě. Rychlejší ředidlo použijte v boxech s pomalou výměnou vzduchu, u drobnějších prací a aplikaci při nižší teplotě.

## APLIKAČNÍ TEPLOTA

Stejně jako u jiných lakovacích systémů se optimálních podmínek pro aplikaci dosáhne při pokojové teplotě laku (20-25°C). To je důležité především u laků s vysokým obsahem sušiny. Důrazně se doporučuje lak před aplikací zahřát nejméně na 15°C. Při nižších teplotách může být účinnost při nanášení negativně ovlivněna.

## SUŠENÍ INFRAZÁŘIČEM

Doba schnutí závisí na barvě a použitém zařízení. Podrobnosti o nastavení naleznete v pokynech výrobce.

V případě použití Aquabase nebo Aquabase Plus je mimořádně důležité, aby byl povrch báze před aplikací čirého laku dokonale suchý.

## PŘELAKOVÁNÍ

Další vrstvu na P190-6659 je možné nanést po době, která je v tabulce uvedena jako "do provozu".

## OPRAVY A LEŠTĚNÍ

Leštění není obvykle potřeba, protože lak P190-6659 má lesklý povrch. V případě, že máte problémy s nečistotami, lehce přebruste pomocí P1500 nebo jemnějšího, pak strojově vyleštíte pomocí kvalitního leštidla SPP Polishing System (viz Technický list SPP). Leštění P190-6659 je nejjednodušší v době mezi 1-nou a 24-mi hodinami po době schnutí uvedené v tabulce jako "do provozu".

## DALŠÍ POZNÁMKY

Při použití dvoukomponentních produktů se důrazně doporučuje důkladně vyčistit pistoli ihned po použití.



## OBECNÉ POKYNY K POSTUPU (ČÁST II)

**POMĚRY PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI**

Pomocí P565-554 je možné míru lesku P190-6659 snížit. Přidáním P565-7210/7220 dosáhnete strukturovaný povrch. Při aplikaci na pružné podklady by měl být použit přípravek P100-2020.

V následujících tabulkách je uveden návod na přípravu **1L HMOTNOSTNÍ SMĚSI** pro dosažení různého vzhledu povrchu. Hmotnosti v gramech jsou úhrnné. **NEKALIBRUJTE** váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

**PRŮVODCE POUŽITÍM ŘEDIDLA 2K P850-1493 & 2K HS PLUS EXPRESS P852-1689**

Podklad	Vzhled	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Tužidlo P210-872	Ředidlo - 1492, 1493 nebo 1689
Pevný	Lesklý	645g	-	-	-	-	875g	994g
	Pololesklý	481g	724g	-	-	-	899g	987g
	Matný	386g	776g	-	-	-	916g	987g
	Jemně texturovaný	287g	-	641g	-	-	745g	965g
	Hrubě texturovaný	392g	-	-	708g	-	850g	970g

**PRŮVODCE POUŽITÍM ŘEDIDEL 2K S NÍZKÝM OBSAHEM TĚKAVÝCH ORGANICKÝCH LÁTEK P850-1692/1693**

Podklad	Vzhled	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Tužidlo P210-872	Ředidlo 1692/93
Pevný	Lesklý	645g	-	-	-	-	875g	982g
	Pololesklý	481g	724g	-	-	-	899g	980g
	Matný	386g	776g	-	-	-	916g	981g
	Jemně texturovaný	287g	-	641g	-	-	745g	946g
	Hrubě texturovaný	392g	-	-	708g	-	850g	960g



## OBEČNÉ POKYNY K POSTUPU (ČÁST III)

## POKYNY PRO HMOTNOSTNÍ MÍSENÍ

Specifického objemu směsi čirého laku je možno nejlépe dosáhnout hmotnostním mísením podle pokynů uvedených níže. Hmotnosti jsou úhrnné – nekalibrujte váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

## POKYNY PRO HMOTNOSTNÍ MÍSENÍ ŘEDIDEL 2K P850-1492/1493 NEBO P852-1689

Cílový objem směsi připravené k použití v litrech	Hmotnost P190-6659	Hmotnost P210-872	Hmotnost P850-1492/1493 nebo P852-1689
0.10 L	65 g	88 g	99 g
0.20 L	129 g	175 g	199 g
0.25 L	161 g	219 g	249 g
0.33 L	213 g	289 g	328 g
0.50 L	323 g	438 g	497 g
0.75 L	484 g	656 g	746 g
1.00 L	645 g	875 g	994 g
1.50 L	968 g	1312 g	1492 g
2.00 L	1291 g	1750 g	1989 g
2.50 L	1613 g	2187 g	2486 g

## POKYNY PRO HMOTNOSTNÍ MÍSENÍ ŘEDIDEL 2K P850-1693/1694 S NÍZKÝM OBSAHEM VOC

Cílový objem směsi připravené k použití v litrech	Hmotnost P190-6659	Hmotnost P210-872	Hmotnost P850-1693/1694
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.20 L	129 g	175 g	196 g
0.25 L	161 g	219 g	245 g
0.33 L	213 g	289 g	324 g
0.50 L	323 g	438 g	491 g
0.75 L	484 g	656 g	736 g
1.00 L	645 g	875 g	982 g
1.50 L	968 g	1312 g	1473 g
2.00 L	1291 g	1750 g	1964 g
2.50 L	1613 g	2187 g	2454 g



## INFORMACE O ORGANICKÝCH TĚKAVÝCH LÁTKÁCH

Limit koncentrace organických těkavých látek podle předpisů Evropské Unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.d) ve formě připravené k použití je max. 420g/litr. Obsah organických těkavých látek ve formě připravené k použití je max. 420g/litr. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší než je předepsáno směrnicí EU.

**Poznámka:**

Kombinace tohoto produktu s přípravky P565-554, P565-7210 nebo P565-7220 vytvoří vrstvu nátěru se zvláštními vlastnostmi, jak je uvedeno zákonnou směrnicí Evropské Unie. Limit koncentrace těkavých látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt ve formě připravené k použití je maximálně 840g/l. Obsah organických těkavých látek u tohoto produktu v těchto kombinacích je max. 840g/litr.

## ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

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, který je dostupný také na stránce:

<http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



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  
[nexaautocolorpl@ppg.com](mailto:nexaautocolorpl@ppg.com)

**Dovozce a distributor pro ČR:**

Auto Fit, spol. s .r.o.  
Tuřanka 111  
627 00 Brno  
Tel.: 548 213 987-9  
Fax: 548 213 990  
e-mail: [info@autofit.cz](mailto:info@autofit.cz)  
[www.autofit.cz](http://www.autofit.cz)

# Technický list



**Inovační řešení oprav**