

2008-08-26

TYTO PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ  
V OPRAVÁRENSTVÍ

# J2470V

## Čirý lak 2K HS Plus P190-6676

PRODUKT	POPIS
P190-6676	2K HS Plus čirý lak
P210-870	2K HS Plus tužidlo expresní
P210-872	2K HS Plus tužidlo rychlé
P210-875	2K HS Plus tužidlo střední
P210-877	2K HS tužidlo pomalé / pro vysoké teploty
P850-1621	Ředidlo přístřikové
P565-554	2K matovač
P565-7210	2K jemná strukturovací báze
P565-7220	2K hrubá strukturovací báze
P100-2020	2K pružný aditiv

### POPIS PRODUKTU

**P190-6676** je dvoukomponentní akrylátový čirý lak s vysokým obsahem sušiny. Poskytuje tvrdé a trvanlivé povrchy s vysokým leskem a je vhodný pro všechny typy oprav.

Čirý lak **P190-6676** HS Plus nabízí různé možnosti zpracování, od rychlého sušení malých spotových oprav po dobu 15 minut při 60°C, po sušení větších ploch po dobu 40 minut při teplotě kovu 60°C nebo při vyšších okolních teplotách při aplikaci.

Čirý lak **P190-6676** byl z důvodů vyhovění novým legislativním nařízením vyvinut pro aplikaci jak HVLP stříkacími pistolemi, tak pistolemi vyhovujícími novým legislativním předpisům. Může být nanášen 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

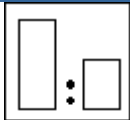

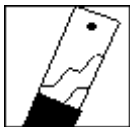


## PODKLADY / PŘÍPRAVA

**P190-6676** 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

	Standardní a vysokoteplotní systémy	Expresní a rychlé systémy
	P190-6676 3.5 dílu P210-875/-877 1.0 díl	P190-6676 3.5 dílu P210-870/872 1.0 díl
	Viskozita: 18-20 sek. DIN4 při 20°C	
	Doba zpracovatelnosti při 20°C: P210-875 2 hodiny P210-877 2.5 hodiny	Doba zpracovatelnosti při 20°C: P210-870 30-40 minut P210-872 1 hodina
	Doporučujeme aktivovaný a naředěný čirý lak bezodkladně aplikovat. S expresním systémem by měla být celková aplikace provedena, tak rychle, jak je to možné.	
	<b>Tryska</b> Vrchní plnění: 1,2-1,4 mm Spodní plnění: 1,4-1,6 mm Vstupní tlak: 0.7 barů/10 psi max. na výstupu (na kloboučku)	
	<b>Tryska</b> Vrchní plnění: 1,2-1,4 mm Spodní plnění: 1,4-1,6 mm Vstupní tlak: viz pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary/30 psi (na vstupu)	



## POSTUP

## Standardní a vysokoteplotní systémy

## Expresní a rychlé systémy

**Konvenční 2 vrstvý postup**

Aplikací 2 jednotlivých plných vrstev získáte suchý film o síle 50 - 75 mikronů.

Odvětrávejte 5 -7 minut mezi vrstvami.

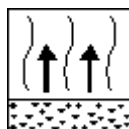
**Jednokrokový postup**

Aplikací 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete síly suchého filmu 50 mikronů.

Před nanesením druhé vrstvy, by první vrstva měla být aplikována na všechny opravované díly.

Při aplikaci na méně než 3 díly, nechte mezi vrstvami odvětrat 2-3 minuty.

V případě více než 3 dílů není odvětrávání nutné.



Před sušením v boxu odvětrávejte 0 - 5 minut v závislosti na typu a výkonu boxu.

## Sušení při teplotě kovu:



	P210-875	P210-877		P210-870	P210-872
70°C	20 min.	25 min.	70°C	-----	15 min.
60°C	35 min.	40 min.	60°C	15 min.	25 min.
50°C	70 min.	80 min.	50°C	30 min.	50 min.

Do provozu: po vychladnutí

Do provozu: po vychladnutí

## Sušení na vzduchu při 20°C

Nelepivý na prach: 40-50 min. 60 min.

Nelepivý na prach: 40-50 min. 60 min.

Nelepivý na dotyk: 6 hodin 8 hodin

Nelepivý na dotyk: 2 hodiny 4 hodiny

Do provozu: 16 hodin 24 hodin

Do provozu: 8 hodin 12 hodin



Krátké vlny: 8-15 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a zařízení)



## OBEČNÉ POKYNY

**OPRAVY METODOU "DO PŘESTŘIKU"**

Čirým lakem **P190-6676** 2K HS Plus je možné provádět opravy metodou "do přístřiku" za použití aerosolového přístřikového ředidla **P850-1621**.

Podrobnosti o postupu se dozvíte z příslušného Technického listu **M1000V**.

**VÝBĚR TUŽIDLA**

- P210-877** Ideální pro rozsáhlé opravy při velmi vysokých aplikačních teplotách (>34°C).  
Doba sušení je 40 minut při teplotě kovu 60°C.
- P210-875** Doba sušení je standardních 35 minut při teplotě kovu 60°C.  
Vhodné pro všechny typy oprav.
- P210-872** Ideální pro rychlejší provedení středně velkých oprav (např. přední části vozidla) s dobou sušení 25 minut při teplotě kovu 60°C.
- P210-870** Umožňuje rychlé provádění oprav od malých po střední s dobou sušení 15 minut při teplotě kovu 60°C.

**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**

P190-6676 v obou standardních a expresním systému, je plně přelakovatelný po době, která je definována jako "do provozu".

**OPRAVY A LEŠTĚNÍ**

Leštění není obvykle potřeba, protože lak P190-6676 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 P190-6676 je nejjednodušší v době mezi 1-nou a 24-mi hodinami po době schnutí uvedené v tabulce jako doba "do provozu".

**LAKOVÁNÍ PLASTŮ**

Použijte standardní systém lakování plastů **Nexa Autocolor** (nahlédněte do Technického listu).

**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.

Ačkoliv **P190-6676** běžně nevyžaduje ředidlo, některé z uvedených poměrů vyžadují ředidlo pro dosažení určité hustoty. To je uvedeno v tabulce níže.

## PRŮVODCE POUŽITÍM ŘEDIDEL 2K P850-1491/1492/1493/1494

Podklad	Vzhled	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Hardener	Ředidlo 14XX
Pevný	Lesklý	761g	-	-	-	-	997g	-
	Pololesklý	565g	811g	-	-	-	989g	-
	Matný	452g	847g	-	-	-	989g	-
	Jemně texturovaný	331g	-	685g	-	-	789g	965g
	Hrubě texturovaný	452g	-	-	768g	-	911g	971g
Pružný	Lesklý	521g	-	-	-	761g	925g	994g
	Pololesklý	288g	519g	-	-	652g	856g	990g
	Matný	242g	595g	-	-	709g	899g	996g
	Jemně texturovaný	234g	-	535g	-	642g	826g	981g
	Hrubě texturovaný	323g	-	-	549g	697g	951g	994g

## PRŮVODCE POUŽITÍM ŘEDIDEL 2K\_P850-1692/1693/1694

Podklad	Vzhled	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Hardener	Ředidlo 16XX
Pevný	Lesklý	761g	-	-	-	-	997g	-
	Pololesklý	565g	811g	-	-	-	989g	-
	Matný	452g	847g	-	-	-	989g	-
	Jemně texturovaný	331g	-	685g	-	-	789g	950g
	Hrubě texturovaný	452g	-	-	768g	-	911g	965g
Pružný	Lesklý	521g	-	-	-	761g	925g	988g
	Pololesklý	288g	519g	-	-	652g	856g	979g
	Matný	242g	595g	-	-	706g	896g	984g
	Jemně texturovaný	234g	-	535g	-	642g	826g	968g
	Hrubě texturovaný	323g	-	-	549g	697g	951g	990g



## OBECNÉ 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.

Cílový objem směsi připravené k použití v litrech	P190-6676	P210-870/-872/-875/-877
0.10 L	76 g	100 g
0.20 L	152 g	199 g
0.25 L	190 g	249 g
0.33 L	251 g	329 g
0.50 L	380 g	498 g
0.75 L	570 g	747 g
1.0 L	761 g	997 g
1.5 L	1141 g	1496 g
2.0 L	1521 g	1994 g
2.5 L	1902 g	2493 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

