

2008-08-26

TYTO PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ
V OPRAVÁRENSTVÍ

J2070V

Čirý Lak 2K HS Premium P190-6690

PRODUKT	POPIS
P190-6690	2K HS Premium 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
P850-1692/-1693/-1694	2K ředidla s nízkým obsahem VOC
P850-1491/2/3/4/5	2K ředidla
P852-1685	2K HS Plus urychlovač
P850-1621	Přestříkové ředidlo ve spreji
P100-2020	2K pružné aditivum
P565-554	2K matovač
P565-7210	2K jemná strukturovací báze
P565-7220	2K hrubá strukturovací báze

POPIS PRODUKTU

P190-6690 je dvoukomponentní akrylátový čirý lak s vysokým obsahem sušiny. Poskytuje tvrdé a trvanlivé povrchy s vysokým leskem a je vhodný pro všechny typy oprav.


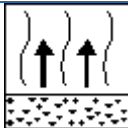
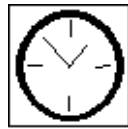

Čirý lak P190-6690 2K HS Plus nabízí různé možnosti zpracování, od expresního systému sušení po dobu 10 minut při teplotě kovu 60°C umožňujícího nejrychlejší provádění bodových oprav, až po systém sušení po dobu 40 minut při teplotě kovu 60°C, který je ideální při aplikaci na větší plochy nebo při vyšších okolních teplotách.

Aby vyhověl novým legislativním nařízením byl čirý lak P190-6690 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 1 lehká / střední rozlitá vrstva je ihned přelakována další plnou vrstvou bez odvětrávání.

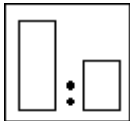
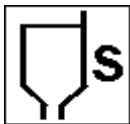
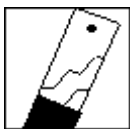



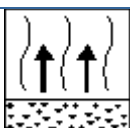
Technický list 

Inovační řešení oprav

POSTUP (ČÁST I)



	Standardní systém a systém pro aplikaci při vysokých teplotách	Rychlý systém																									
	<p>Konvenční 2 vrstvý postup Aplikací 2 jednotlivých plných vrstev získáte suchý film o síle 50 - 75 mikronů. Mezi vrstvami nechte 5 -7 minut odvětrat.</p> <p>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.</p> <p>Při aplikaci na méně než 3 díly, nechte mezi vrstvami odvětrat 2-3 minuty.</p> <p>V případě aplikace na více než 3 díly není odvětrávání nutné.</p>																										
	Před sušením v boxu odvětrávejte 0 - 5 minut v závislosti na typu a výkonu boxu.																										
	Sušení při teplotě kovu:																										
	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>P210-875</td> <td>P210-877</td> <td></td> <td>P210-872</td> </tr> <tr> <td>70°C:</td> <td>20 minut</td> <td>25 minut</td> <td>70°C:</td> <td>15 minut</td> </tr> <tr> <td>60°C:</td> <td>35 minut</td> <td>40 minut</td> <td>60°C:</td> <td>25 minut</td> </tr> <tr> <td>50°C:</td> <td>70 minut</td> <td>80 minut</td> <td>50°C:</td> <td>50 minut</td> </tr> <tr> <td>Do provozu:</td> <td colspan="2">po vychladnutí</td> <td>Do provozu:</td> <td>po vychladnutí</td> </tr> </table>		P210-875	P210-877		P210-872	70°C:	20 minut	25 minut	70°C:	15 minut	60°C:	35 minut	40 minut	60°C:	25 minut	50°C:	70 minut	80 minut	50°C:	50 minut	Do provozu:	po vychladnutí		Do provozu:	po vychladnutí	
	P210-875	P210-877		P210-872																							
70°C:	20 minut	25 minut	70°C:	15 minut																							
60°C:	35 minut	40 minut	60°C:	25 minut																							
50°C:	70 minut	80 minut	50°C:	50 minut																							
Do provozu:	po vychladnutí		Do provozu:	po vychladnutí																							
	Sušení na vzduchu při 20°C:																										
	<table border="1"> <tr> <td>Nelepivý na prach:</td> <td>40-50 min.</td> <td>60 min.</td> <td>Nelepivý na prach:</td> <td>20-30 minut</td> </tr> <tr> <td>Nelepivý na dotyk:</td> <td>6 hodin</td> <td>8 hodin</td> <td>Nelepivý na dotyk:</td> <td>4 hodiny</td> </tr> <tr> <td>Do provozu:</td> <td>16 hodin</td> <td>24 hodin</td> <td>Do provozu:</td> <td>12 hodin</td> </tr> </table>	Nelepivý na prach:	40-50 min.	60 min.	Nelepivý na prach:	20-30 minut	Nelepivý na dotyk:	6 hodin	8 hodin	Nelepivý na dotyk:	4 hodiny	Do provozu:	16 hodin	24 hodin	Do provozu:	12 hodin											
Nelepivý na prach:	40-50 min.	60 min.	Nelepivý na prach:	20-30 minut																							
Nelepivý na dotyk:	6 hodin	8 hodin	Nelepivý na dotyk:	4 hodiny																							
Do provozu:	16 hodin	24 hodin	Do provozu:	12 hodin																							
	Krátké vlny: 8-15 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a zařízení)																										

POSTUP (ČÁST II)

	Expresní systém	SuperExpresní systém
	P190-6690 3 díly P210-870 1 díl P850-16** serie ředidel 0.6 dílu P190-6690 3 díly P210-870 1 díl P850-14** serie ředidel 0.5 dílu	P190-6690 3 díly P210-870/-872 1 díl P852-1685 0.6 dílu
	Viskozita: 18-20 sek. DIN4 při teplotě 20°C	
	Doba zpracovatelnosti při 20°C: 30-45 min.	Doba zpracovatelnosti při 20°C: 15-25 min.
	Doporučujeme čirý lak aktivovat a ředit bezprostředně před aplikací. S expresním systémem je nutné lak po aktivaci a naředění aplikovat tak rychle, jak je to jen možné.	
	Tryska Vrchní plnění: 1.2-1.4 mm Spodní / sací plnění: 1.4-1.6 mm Tlak: 0.7 barů/10 psi max. na výstupu (na kloboučku)	
	Tryska Vrchní plnění: 1.2-1.4 mm Spodní / sací plnění: 1.4-1.6 mm Vstupní tlak: viz. pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary/30 psi (na vstupu)	
	<p>Konvenční 2 vrstvý postup Aplikací 2 jednotlivých plných vrstev získáte suchý film o síle 50 - 75 mikronů. Mezi vrstvami nechte 5 -7 minut odvětrat.</p> <p>Expresní 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.</p> <p>Při aplikaci na méně než 3 díly, nechte mezi vrstvami odvětrat 2-3 minuty.</p> <p>V případě aplikace na více než 3 díly není odvětrávání nutné.</p>	
	Před sušením v boxu odvětrávejte 0 - 5 minut v závislosti na typu a výkonu boxu.	



POSTUP (ČÁST II)

	Expresní systém	SuperExpresní systém
	Sušení při teplotě kovů:	
	60°C: P210-870 15 minut	60°C: P210-870 10 minut
	50°C: P210-870 30 minut	50°C: P210-870 20 minut
	Do provozu: po vychladnutí	Do provozu: po vychladnutí
	Sušení na vzduchu při 20°C:	
	Nelepivý na prach: P210-870 20 minut	Nelepivý na prach: P210-870 15 minut
	Nelepivý na dotyk: 2 hodiny	Nelepivý na dotyk: 1½ hodiny
	Do provozu: 8 hodin	Do provozu: 6 hodin
	Krátké vlny: 8-15 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a zařízení)	

OBECNÉ POKYNY

OPRAVY METODOU "DO PŘESTŘIKU"

Čirým lakem P190-6690 2K HS Plus je možné provádět opravy metodou "do přestřiku" za použití aerosolového přestřikového ředidla P850-1621..
Podrobnosti o postupu opravy metodou "do přestřiku" se dozvíte z příslušného Technického listu M1000V.

VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

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.

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

Ředidlo:	Ideální rozpětí teplot:
P850-1692/1491/1492	do 22°C
P850-1693/1492/1493	20-32°C
P850-1694/1493/1494	nad 30°C
P850-1694/1494	nad 35°C
P852-1685 urychlovač	do 25°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 méně rozsáhlých prací a pro aplikaci při nižší teplotě.

APLIKAČNÍ TEPLOTA

Stejně jako v případě 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

P190-6690 v obou standardních a expresních systémech, je plně přelakovatelný po době, která je definována jako "do provozu".

OPRAVY A LEŠTĚNÍ

Leštění není obvykle potřeba, protože lak P190-6690 vytváří povrch s dokonalým leskem. V případě, že máte problémy s nečistotami, povrch lehce přebruste pomocí P1500 nebo jemnějšího a následně strojově vyleštíte pomocí kvalitního leštidla, například takového jako je SPP Polishing System (viz. Technický list SPP). Leštění P190-6690 je nejjednodušší v době mezi 1-nou a 24-mi hodinami po době schnutí uvedené v tabulce jako doba "do provozu".

DALŠÍ POZNÁMKY

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



LAKOVÁNÍ PLASTŮ

POMĚRY PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI

Pomocí P565-554 je možné míru lesku P190-6690 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 (míchání dle hmotnosti) pro dosažení různého vzhledu povrchu. Hmotnosti v gramech jsou kumulativní. NEKALIBRUJTE váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

Abychom dosáhli požadovaného efektu vzhledu povrchu laku P190-6690, vyžadují některé z uvedených poměrů ředidlo pro dosažení určité hustoty. To je uvedeno v tabulce níže.

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

Podklad	Vzhled	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS tužidlo	P850-14XX
Pevný	Lesklý	653g	-	-	-	-	890g	990g
	Pololesklý	481g	724g	-	-	-	899g	987g
	Matný	386g	776g	-	-	-	916g	987g
	Jemně texturovaný	287g	-	641g	-	-	745g	965g
	Hrubě texturovaný	392g	-	-	708g	-	850g	970g
Pružný	Lesklý	481g	-	-	-	737g	912g	1008g
	Pololesklý	250g	481g	-	-	614g	818g	990g
	Matný	210g	562g	-	-	674g	864g	993g
	Jemně texturovaný	210g	-	522g	-	633g	823g	984g
	Hrubě texturovaný	280g	-	-	506g	654g	908g	994g

PRŮVODCE POUŽITÍM ŘEDIDEL 2K P850-1692/1693/1694

Podklad	Vzhled	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS tužidlo	P850-16XX
Pevný	Lesklý	639g	-	-	-	-	870g	977g
	Pololesklý	481g	724g	-	-	-	899g	980g
	Matný	386g	776g	-	-	-	916g	981g
	Jemně texturovaný	287g	-	641g	-	-	745g	946g
	Hrubě texturovaný	392g	-	-	708g	-	850g	960g
Pružný	Lesklý	515g	-	-	-	789g	976g	1005g
	Pololesklý	250g	481g	-	-	614g	818g	975g
	Matný	210g	562g	-	-	674g	864g	982g
	Jemně texturovaný	210g	-	522g	-	633g	823g	970g
	Hrubě texturovaný	280g	-	-	506g	654g	908g	987g

POKYNY PRO HMOTNOSTNÍ MÍSENÍ

PRŮVODCE HMOTNOSTNÍM MÍSENÍM

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

PRŮVODCE POUŽITÍM ŘEDIDEL P850-1692/1693/1694/1695

Objem směsi připravené k použití (litry)	P190-6690	P210-870/-872/-875/-877	P850-1692/-1693/-1694 P852-1685
0.10 L	64 g	87 g	98 g
0.20 L	128 g	174 g	195 g
0.25 L	160 g	218 g	244 g
0.33 L	211 g	287 g	322 g
0.50 L	320 g	435 g	489 g
0.75 L	479 g	653 g	733 g
1.00 L	639 g	870 g	977 g
1.50 L	959 g	1305 g	1466 g
2.00 L	1278 g	1740 g	1954 g
2.50 L	1598 g	2175 g	2443 g

PRŮVODCE POUŽITÍM ŘEDIDEL 2K_P850-1491/92/93/94/95

Objem směsi připravené k použití (litry)	P190-6690	P210-870/-872/-875/-877	P850-1491/92/93/94/95
0.10 L	65 g	89 g	98 g
0.20 L	131 g	178 g	198 g
0.25 L	163 g	223 g	248 g
0.33 L	215 g	294 g	327 g
0.50 L	327 g	445 g	495 g
0.75 L	490 g	668 g	743 g
1.00 L	653 g	890 g	990 g
1.50 L	980 g	1335 g	1485 g
2.00 L	1306 g	1780 g	1980 g
2.50 L	1633 g	2225 g	2475 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/L.

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

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

www.autofit.cz

