

2009-11-12

TYTO PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V OPRAVÁRENSTVÍ

# J2770V

## 2K HS čirý lak P190-7000

PRODUKT	NÁZEV
P190-7000	2K HS čirý lak
P210-8815	2K HS Plus tužidlo
P210-8817	2K HS Plus tužidlo pro vysoké teploty
P850-1692	2K ředidlo s nízkým obsahem VOC - rychlé
P850-1693	2K ředidlo s nízkým obsahem VOC - střední
P850-1694	2K ředidlo s nízkým obsahem VOC - pomalé
P852-1689	2K HS Plus expresní ředidlo
P273-1105	2K HS Plus expresní přístřikové činidlo
P850-1621	Přístřikové ředidlo ve spreji
P100-2020	2K pružný aditiv - změkčovač
P565-554	2K matovací aditiv - matovač
P565-7210	2K strukturní aditiv – jemná strukturovací báze
P565-7220	2K strukturní aditiv – hrubá strukturovací báze

### POPIS PRODUKTU

Čirý lak P190-7000 byl navržen tak, aby poskytoval excelentní rozliv a ideální přenos laku ze stříkací pistole na lakovaný díl. Tento lak zkracuje procesní časy oprav středního až velkého rozsahu, při kterých je sušení v boxu prováděno po dobu 20 minut při teplotě kovu 60°C. Tento produkt umožňuje rovněž dosažení velmi dobrých výsledků i ve starších lakovacích kabinách nebo v kabinách, ve kterých není možné dosáhnout požadovanou teplotu kovu, jakou běžně požadují jiné čiré laky. Procesní volby zahrnují rovněž sušicí cyklus na 10 minut při teplotě 60°C, který je vhodný pro opravy malého rozsahu.

Další vlastnost, kterou je zvýšená odolnost proti poškrábání, dělá z tohoto čirého laku ideální volbu pro případ, kdy zakázka vyžaduje vysokou odolnost povrchu v kombinaci s efektivním procesem opravy.

### PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU

Čirý lak P190-7000 by měl být aplikován pouze na:

- ✓ vodouředitelné báze řady P989 Aquabase Plus
- ✓ připravené stávající povrchy v dobrém stavu

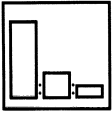
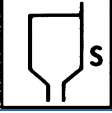







Stávající povrch by měl být před aplikací čirého laku P190-7000 nejdříve přebroušen (např. pomocí 3M Scotchbrite™ Ultrafine Grey s matovací pastou P562-100 nebo P562-106) a očištěn za použití P980-251 nebo P980-9010.

Technický list 

Inovační řešení oprav

## STANDARDNÍ PROCES

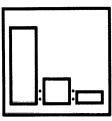





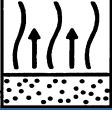


## Systémy aplikace za standardních a vysokých teplot

	Míchací Poměr P190-7000 P210-8815/ -8817 P850-16** řada ředidel	objemově: 3 díly 1 díl 0,6 dílu
	Viskozita při 20°C	18 – 20 s. / DIN4
	Doba zpracovatelnosti, při 20°C: Je doporučeno čirý lak aktivovat a ředit těsně před aplikací.	75 minut
	Nastavení stříkací pistole – HVLP Vrchní / gravitační plnění: Tlak:	Ø 1,2 mm 0.7 bar / 10 psi maximálně (na výstupu – kloboučku)
	Nastavení stříkací pistole – pistole určená pro aplikaci materiálů vyhovujících VOC legislativě Vrchní / gravitační plnění: Tlak na vstupu:	Ø 1,2 – 1,3 mm viz. pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)
	<b>Jednokrokový expresní postup aplikace</b> Aplikací 1 lehké / střední vrstvy a následně 1 plné vrstvy vytvoříte suchý film o tloušťce 50 µm. Před aplikací druhé vrstvy, by měla být nejprve aplikována první vrstva na všechny opravované díly. Při opravě méně než 3 dílů, nechte 1 vrstvu odvětrat asi 2-3 minuty před aplikací další plné vrstvy. V případě aplikace na více než 3 díly není odvětrání nutné.	
	Před sušením v boxu nechte lak odvětrat 0 – 5 minut, v závislosti na typu a výkonu boxu.	
 	Sušení při teplotě kovu: 60°C: 50°C: Do provozu: Sušení krátkovlnným infrazářičem: * v závislosti na barvě a typu zařízení	P210-8815/ -8817 20 minut 30 minut po vychladnutí 8 – 15 minut, na plný výkon*



## SUPER EXPRESNÍ PROCES

## Super expresní systém

	Míchací Poměr P190-7000 P210-8815 P852-1689	objemově: 3,0 díly 1 díl 0,6 dílu
	Viskozita při 20°C	18 – 20 s. / DIN4
	Doba zpracovatelnosti, při 20°C:  Je doporučeno čirý lak aktivovat a ředit těsně před aplikací. Při použití expresního systému by měl být lak aplikován co nejdříve po aktivaci a naředění.	40 minut
	Nastavení stříkací pistole – HVLP  Vrchní / gravitační plnění:  Tlak:	Ø 1,2 – 1,3 mm  0.7 bar / 10 psi maximálně (na výstupu – kloboučku)
	Nastavení stříkací pistole – pistole určená pro aplikaci materiálů vyhovujících VOC legislativě  Vrchní / gravitační plnění:  Tlak na vstupu:	Ø 1,2 – 1,3 mm  viz. pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary/ 30 psi (na vstupu)
	<b>Jednokrokový expresní postup aplikace</b> Aplikací 1 lehké / střední vrstvy a následně 1 plné vrstvy vytvoříte suchý film o tloušťce 50 µm. Před aplikací druhé vrstvy, by měla být nejprve aplikována první vrstva na všechny opravované díly. Při opravě méně než 3 dílů, nechte 1 vrstvu odvětrat asi 2-3 minuty před aplikací další plné vrstvy. V případě aplikace na více než 3 díly není odvětrání nutné.	
	Před sušením v boxu nechte lak odvětrat 0 – 5 minut, v závislosti na typu a výkonu boxu.	
	Sušení při teplotě kovu:  60°C: 50°C:	P210-8815 10 minut 20 minut
	Do provozu:  Sušení krátkovlnným infrazářičem:  * v závislosti na barvě a typu zařízení	po vychladnutí  8 – 15 minut, na plný výkon*

## OBEČNÉ POKYNY K POSTUPU

### PROCES OPRAV METODOU „DO PŘÍSTŘIKU“

Čirým lakem 2K HS Plus P190-7000 je možné provádět opravy metodou "do přístřiku" za použití přístřikového ředidla ve spreji P850-1621 nebo expresního přístřikového činidla P273-1105.

Podrobnosti o tomto postupu naleznete v technickém listu **M1000V**.

Pro úspěšnou realizaci opravy je doporučeno se seznámit s informacemi uvedenými v tomto technickém listu.

### VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

**P210-8815** Pro aplikaci v běžných teplotních podmínkách

**P210-8817** Ideální pro rozsáhlé opravy za velmi vysokých aplikačních teplot (>34°C)

Ředidlo je nutné zvolit podle teploty při aplikaci, intenzity výměny vzduchu a velikosti opravy. Níže uvedená doporučení jsou pouze orientační:

**Ředidlo:** **Ideální rozmezí teplot:**

P850-1692 23°C – 25°C

P850-1693 26°C – 35°C

P850-1694 nad 35°C

P852-1689 expresní ředidlo 18°C - 22°C

Obecně platí, že pomalé ředidlo je vhodné použít v boxech s rychlou výměnou vzduchu, při aplikaci za vysokých teplot a opravách velkých ploch. Rychlejší ředidlo použijte v boxech s pomalou výměnou vzduchu, pro malé opravy a při aplikaci za nižších teplot.

### TEPLOTA LAKU

Stejně jako u ostatních lakovacích systémů dosáhneme optimální výsledky aplikace, pokud bude mít lak před použitím pokojovou teplotu (20-25°C). Toto je důležité především v případě lakovacích systémů s vysokým obsahem sušiny. Důrazně se doporučuje studený lak před aplikací ohřát alespoň na teplotu 15°C. Pokud bude teplota laku nižší, může to výrazně ovlivnit aplikační vlastnosti, a rovněž vzhled a kvalitu konečného povrchu.

### SUŠENÍ INFRAZÁŘIČEM

Časy sušení jsou závislé na použité barvě a typu zařízení. Podrobnosti o nastavení naleznete v pokynech výrobce.

V případě použití vodouředitelných bází Aquabase a Aquabase Plus je obzvláště důležité, aby byl povrch báze před aplikací čirého laku dokonale suchý.

Použijte tužidlo P210-8817 v kombinaci s ředidlem P850-1694.

Tato směs je nastavena pro sušení při teplotě kovu od 90°C do 100°C.

### PŘELAKOVATELNOST

Čirý lak P190-7000 je plně přelakovatelný, jak ve standardním, tak v expresním režimu, po době sušení označené jako „do provozu“.

### OPRAVY A LEŠTĚNÍ

Leštění není obvykle nutné, protože čirý lak P190-7000 má lesklý povrch. Jestliže se na povrchu laku objeví nečistoty, lehce je přebruste pomocí P1200, a následně P1500 a proces zakončete brusným kotoučem 3M Trizact P3000 nebo podobným. Poté leštěte strojově za použití kvalitního leštícího systému jako je např. SPP Polishing System (viz. technický list SPP) v kombinaci s leštícím kotoučem (beránkem) při minimální rychlosti, abyste se vyvarovali zahřátí povrchu. Jestliže dojde k zahřátí povrchu, nechte jej před dalším pokračováním leštícího procesu vychladnout. .

Leštění čirého laku P190-7000 je nejnadhnější v době mezi 1 a 24 hodinami po čase sušení označeném jako „do provozu“.

### LAKOVÁNÍ PLASTŮ

Použijte standardní systém pro lakování plastů značky Nexa Autocolor (viz. technický list).

### DALŠÍ POZNÁMKY

Při použití dvousložkových produktů je důrazně doporučeno umýt a vyčistit pistoli okamžitě po použití.



## MÍCHACÍ POMĚRY PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VARIANTU

Pro snížení lesku laku **P190-7000** je možné použít matovač **P565-554**. Přidáním aditiva **P565-7210 /-7220** dosáhnete strukturovaný povrch. Při aplikaci na pružné podklady by měl být použit změkčovač **P100-2020**.

V následující tabulce jsou uvedeny hmotnostní hodnoty na přípravu **1L SMĚSI** připravené k použití pro tvorbu různých variant finálního vzhledu povrchu.

Hmotnosti v gramech jsou uvedeny kumulativně. **NENULUJTE VÁHY** mezi přidáváním jednotlivých složek.

Ačkoliv P190-7000 standardně není nutné ředit, některé z uvedených poměrů vyžadují ředidlo pro dosažení správné viskozity směsi. To je uvedeno v tabulce níže.

## PRŮVODCE PRO POUŽITÍ 2K ředidel P850-1692/ -1693/ - 1694

Substrát	Vzhled	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Tužidlo	P850-16xx
Pevný	Lesklý	652 g					883 g	990 g
	Pololesklý	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Matný	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Jemná struktura	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
	Hrubá struktura	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
Pružný	Lesklý	577 g	-	-	-	756 g	960 g	992 g
	Pololesklý	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Matný	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Jemná struktura	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Hrubá struktura	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

## PRŮVODCE PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

## PRŮVODCE PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

Pokud je vyžadováno specifické objemové množství směsi laku, je nejlepší namíchat směs hmotnostně podle údajů uvedených v následující tabulce.

Hmotnostní údaje jsou kumulativní – prosím, **NENULUJTE** váhy mezi přidáváním jednotlivých složek .

## PRŮVODCE PRO POUŽITÍ 2K ředidel P850-1692/ -1693/ -1694

Objem směsi Laku připraveného k použití (Litry)	P190-7000	P210-8815/ -8817	P850-1692/ -1693/ -1694
0.10 L	65 g	88 g	100 g
0.20 L	130 g	176 g	200 g
0.25 L	163 g	220 g	250 g
0.33 L	216 g	290 g	330 g
0.50 L	328 g	440 g	500 g
0.75 L	490 g	660 g	750 g
1.00 L	650 g	880 g	1 000 g
1.50 L	975 g	1 320 g	1 500 g
2.00 L	1 300 g	1 760 g	2 000 g
2.50 L	1 630 g	2 200 g	2 500 g



## VOC INFORMACE

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

## Poznámka:

Kombinace tohoto produktu s P565-554, P565-7210 nebo P565-7220 vytvoří nátěrový film se speciálními vlastnostmi, jak je uvedeno ve směrnici EU. Limit VOC pro tyto kombinace produktu, ve směsi připravené k použití, je podle legislativy EU 840 g/litr. Obsah VOC u tohoto produktu v těchto kombinacích je maximálně 840 g/litr.

## BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ

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: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)



PPG Industries Poland Sp. z o. o.

(Oddział w Warszawie)

Ul. Bodycha 47

05-816 Warszawa-Michalowice

Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13

[www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.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

