

Datum revize: 2015-06-24

PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

J2970V



Tento technický list nahrazuje všechny dostupné předchozí verze

Technický list

2K™ HS Plus čirý lak P190-7020

PRODUKT	POPIS
P190-7020	2K™ HS Plus čirý lak
P210-8815	2K™ HS Plus tužidlo
P850-1692	2K™ ředidlo s nízkým obsahem VOC – rychlé
P850-1693	2K™ ředidlo s nízkým obsahem VOC – střední
P850-1684	2K™ ředidlo s nízkým obsahem VOC – pomalé
P852-1688	2K™ ředidlo – expresní
P852-1689	2K™ ředidlo – super expresní
P273-1105	Přístřikové ředidlo – Express Blender
P850-1621	Přístřikové ředidlo ve spreji
P100-2020	Změkčovač
P565-7210	Strukturovací aditiv – jemný
P565-7220	Strukturovací aditiv – hrubý

POPIS PRODUKTU

Čirý lak P190-7020 je optimalizován pro použití na vodou ředitelné báze řady P989- AQUABASE® Plus a P965- AQUABASE®.

PODKLADY A PŘÍPRAVA

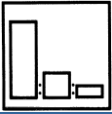





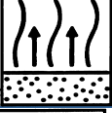


P190-7020 by měl být nanášen pouze na následující podklady:

- 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 brusivem Scotchbrite™ Ultrafine Grey, s P562-100 nebo pomocí P562-106 a odmaštěn pomocí vhodného předčističe na vodní bázi.

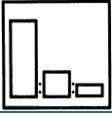






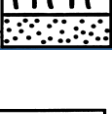



PROCES

Standardní a vysokoteplotní systémy

	P190-7020 P210-8815 P850-16**	3 díly 1 díl 0.6 dílu
	Viskozita při 20°C	18 – 20 s / DIN4
	Zpracovatelnost při 20°C Doporučujeme natužený a naředěný čirý lak bezodkladně aplikovat.	75 minut
	Vrchní plnění Tlak	Ø 1.2 – 1.3 mm max 0.7 bar, na výstupu (na kloboučku)
	Vrchní plnění Vstupní tlak:	Ø 1.2 – 1.3 mm viz pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary (na vstupu)
	Jednokrokový postup Aplikaci 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete tloušťky suchého filmu 50 µm. Před nanesením druhé vrstvy, by měla být první vrstva aplikována na všechny opravené díly. Při aplikaci na méně než 3 díly, nechte mezi vrstvami odvětrat 2 – 3 minuty. V případě více než 3 dílů není odvětrání nutné.	
	Odvětrání před sušením v kabině	0 – 5 minut, v závislosti na typu a výkonu.
	Sušení v kabině* 60°C Do provozu * Sušení při teplotě kovu	35 minut po vychladnutí
	Krátké vlny	8 – 15 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a zařízení), při teplotě kovu od 90°C do 100°C.

PROCES

Expresní alebo Super Expresní systémy

	P190-7020 P210-8815 P852-1688/1689	3 díly 1 díl 0.6 dílu
	Viskozita při 20°C	18 – 20 s. / DIN 4
	Zpracovatelnost při 20°C P852-1688 P852-1689	60 minut 40 minut
	Doporučujeme natužený a naředěný čirý lak bezodkladně aplikovat. S expresním systémem by měla být aplikace provedena co nejrychleji po natužení a naředění.	
	Vrchní plnění Tlak	Ø 1.2 – 1.3 mm max.0.7 bar, na výstupu (na kloboučku)
	Vrchní plnění Vstupní tlak:	Ø 1.2 – 1.3 mm viz pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary (na vstupu)
	Jednokrokový postup Aplikací 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete tloušťky suchého filmu 50 µm. Před nanesením druhé vrstvy, by měla být první vrstva 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 odvětrání nutné.	
	Odvětrání před sušením v kabině	0 – 5 minut, v závislosti na typu a výkonu.
	Sušení v kabině* 60°C, P852-1688 60°C, P852-1689 Do provozu	25 minut 15 minut po vychladnutí
	* Sušení při teplotě kovu	
	Krátké vlny	8 – 15 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a zařízení), při teplotě kovu od 90°C do 100°C.

OBECNÉ POKYNY K POSTUPU

OPRAVY METODOU "DO PŘÍSTŘIKU"

Čirým lakem P190-7020 je možné provádět opravy metodou "do přístřiku" za použití přístřikového ředidla ve spreji P850-1622 nebo přístřikového ředidla do pistole P273-1106 Express Blender. Podrobnosti o postupu naleznete v příslušném technickém listu M1200V.

VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

P210-8815 Pro aplikaci v běžných teplotních podmínkách

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	< 25°C
P850-1693	20°C – 30°C
P850-1694	25°C – 35°C
P852-1688 expresní ředidlo	< 27°C
P852-1689 super expresní ředidlo	18°C - 22°C spotove opravy

Obvykle je používáno pomalejší tužidlo v kabinách s velkou výměnou vzduchu, pro velké opravy a aplikace při vysokých teplotách. Rychlejší tužidlo použijte v kabinách s pomalou výměnou vzduchu, pro malé opravy a při aplikaci za nízkých 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 P210-8815 v kombinaci s ředidlem P850-1694 a P850-1695.

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

PŘELAKOVATELNOST

Čirý lak P190-7020 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 P190-7020 má vysoce 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 P190-7020 je nejnárodnější 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).

ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍCH ZAŘÍZENÍ

Pokud použijete dvousložkové produkty je důrazně doporučeno umýt a vyčistit pistoli okamžitě po použití.

POMĚRY PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI

Pomocí P565-554 je možné snížit úroveň lesku P190-7020. Přidáním P565-7210 nebo P565-7220 dosáhnete strukturovaný povrch. Při aplikaci na pružné podklady by měl být použit změkčovač P100-2020.

V následujících tabulkách jsou uvedeny poměry na přípravu 1L SMĚSI připravené k použití pro dosažení různého vzhledu povrchu. Hmotnosti v gramech jsou kumulativní. NETÁRUJTE váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

PRŮVODCE PRO POUŽITÍ 2K ŘEDIDEL P850-1692/ -1693/ - 1694

Podklad	Vzhled	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8815	P85x-16xx
Tuhý	Lesklý	652 g				883 g	990 g
	Jemně strukturovaný	267 g	590 g	-	-	732 g	950 g
	Hrubě strukturovaný	375 g	-	672 g	-	871 g	973 g
Pružný	Lesklý	577 g	-	-	663 g	899 g	1 008 g
	Jemně strukturovaný	207 g	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Hrubě strukturovaný	300 g	-	538 g	677 g	890 g	972 g

HMOTNOSTNÍ MÍCHACÍ POMĚRY

Specifického objemu směsi bezbarvého laku je možno nejlépe dosáhnout hmotnostním mísením podle údajů uvedených níže. Hmotnosti jsou uvedeny kumulativně – NETÁRUJTE váhu mezi vážením jednotlivých složek.

TABULKA OBSAHUJE ÚDAJE PRO MÍCHÁNÍ S ŘEDIDLY ŘADY 2K® HS PLUS P850-1692/-1693/-1694 a P852-1688/-1689

Objem směsi připravené k použití (Litry)	P190-7020	P210-8815	P85x-16xx
0.10 L	65 g	88 g	100 g
0.25 L	163 g	220 g	250 g
0.33 L	216 g	290 g	330 g
0.60 L	390 g	528 g	588 g
0.75 L	490 g	660 g	750 g
1.00 L	650 g	880 g	1 000 g

TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Skladovací teplota: 5 až 35°C. Skladujte v souladu s místně příslušnými předpisy. Skladujte v originálních obalech, chráněných proti přímému slunečnímu záření, na suchých, chladných a dobře větraných místech, stranou od nekompatibilních materiálů (viz. oddíl 10 v bezpečnostním listu) a potravin nebo nápojů. Obaly udržujte pevně a těsně uzavřené až do doby, než budete produkt potřebovat k použití. Obaly, které byly otevřeny, je nutné znovu pečlivě uzavřít a uložit, tak aby se zabránilo úniku jejich obsahu. Neskladujte v neoznačených obalech. Používejte vhodné ochranné obaly tak, aby nedošlo ke kontaminaci okolního prostředí.

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 ve formě připravené k použití je max. 420 g/litr. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek v produktu připraveném k použití, nižší než je předepsáno směrnicí EU.

Poznámka!

Kombinace tohoto produktu s přípravky P100-2020, P565-7210 nebo P565-7220 vytvoří nátěrový film se speciálními vlastnostmi, jak je uvedeno ve směrnici Evropské unie. Limit koncentrace těkavých látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie IIB.e) ve formě připravené k použití je maximálně 840 g/l. Obsah organických těkavých látek u tohoto produktu ve směsi připravené k použití v těchto kombinacích je max. 840g / 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



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47 05-816 Michałowice, Poland
Tel.: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com



Dovozce a distributor pro ČR:
Auto Fit, spol. s .r.o.
Václavská 112a
619 00 Brno
Tel.: +420 548 213 987-9
Fax: +420 548 213 990
E-mail: info@autofit.cz
www.autofit.cz