

Datum revize: 2016-10-26

PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V OBLASTI UŽITKOVÝCH VOZIDEL



# W0617V

## EHS Turbo Plus P190-1280 Čirý lak

PRODUKT	POPIS
P190-1280	EHS Turbo Plus Čirý lak
P210-982	EHS Turbo Plus Tužidlo
P852-1790	EHS Turbo Plus Ředidlo Rychlé
P852-1792	EHS Turbo Plus Ředidlo Střední
P852-1794	EHS Turbo Plus Ředidlo Pomalé

### POPIS PRODUKTU

P190-1280 je vysoce kvalitní čirý lak Autocolor pro užitková vozidla. Byl speciálně vyvinut, aby splňoval nejpřísnější požadavky trhu užitkových vozidel. P190-1280 poskytuje výjimečný konečný vzhled a trvanlivost jak na vodouředitelných, tak na rozpouštědlových bázových krycích lacích.

Při použití v souladu se zde uvedenými doporučeními, P190-1280 v kombinaci s průmyslovými vodouředitelnými bázovými laky (řada P961) poskytne bázový lak/čirý lak s obsahem těkavých organických rozpouštědel (VOC) menším než 420g/l.

### PŘÍPRAVA PODKLADU

#### PODKLADY

Báze EHS Turbo Plus Multistripe (P498-)  
Báze Turbo Plus Multistripe (P488-)  
Hotové báze CT Aquabase (P962-)  
Metalické báze Turbo Plus (řada P482-/P492)

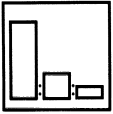
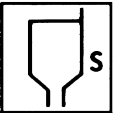



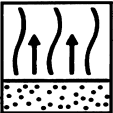

#### PŘÍPRAVA

Podklad, který bude lakován musí být suchý, čistý a zbavený mastnoty.  
Plochy bázového laku, které byly ponechány přes noc, je třeba před aplikací P190-1280 důkladně otřít antistatickou utěrkou.

# Technický list

## POSTUP

## HVLP

	<p>Míchací poměr dle objemu</p> <table> <tr> <td>P190-1280</td> <td>3.0 díly</td> </tr> <tr> <td>P210-982</td> <td>1.0 díl</td> </tr> <tr> <td>P852-179x</td> <td>0.5 dílu</td> </tr> </table> <p>UPOZORNĚNÍ:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Před smíchováním důkladně promíchejte – to zajistí získání správné aplikační viskozity.</li> <li>2. Pro zjištění správného poměru tužidla a ředidla použijte míchací pravitko.</li> <li>3. Rozmíchejte IHNED po aktivaci.</li> </ol>	P190-1280	3.0 díly	P210-982	1.0 díl	P852-179x	0.5 dílu												
P190-1280	3.0 díly																		
P210-982	1.0 díl																		
P852-179x	0.5 dílu																		
	<p>Viskozita při 20°C 19 – 22 sekund / DIN4</p> <p>Optimální teplota pro aplikaci vrstvy je 20 – 25°C..</p>																		
	<p>Doba zpracovatelnosti při 20°C 2 hodiny</p> <p>Aktivovaný lak je třeba nanést co nejdříve po aktivaci.</p> <p>Stříkací pistoli vyčistěte ihned po použití.</p>																		
	<p>Nastavení stříkací pistole HVLP.</p> <table> <tr> <td>Horní plnění / Sání</td> <td>Ø 1.4 – 1.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Tlakové plnění</td> <td>Ø 0.85 – 1.1 mm</td> </tr> <tr> <td>Tlak:</td> <td>Podle doporučení výrobce stříkací pistole.</td> </tr> </table>	Horní plnění / Sání	Ø 1.4 – 1.8 mm	Tlakové plnění	Ø 0.85 – 1.1 mm	Tlak:	Podle doporučení výrobce stříkací pistole.												
Horní plnění / Sání	Ø 1.4 – 1.8 mm																		
Tlakové plnění	Ø 0.85 – 1.1 mm																		
Tlak:	Podle doporučení výrobce stříkací pistole.																		
	<p>2 samostatné vrstvy</p>																		
	<p>Odvětrání mezi vrstvami minimálně 10 minut při 20°C (2 vrstvy)</p> <p>0 minut před sušením</p>																		
	<table> <tr> <td>Sušení na vzduchu při 20°C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bezprašný</td> <td>45 minut</td> </tr> <tr> <td>Nelepivý na dotek:</td> <td>4 hodiny</td> </tr> <tr> <td>Do provozu</td> <td>16 hodin</td> </tr> <tr> <td>Sušení v boxu při teplotě kovu:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50°C</td> <td>60 minut</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>30 minut</td> </tr> <tr> <td>70°C</td> <td>20 minut</td> </tr> <tr> <td>Do provozu</td> <td>po vychladnutí</td> </tr> </table>	Sušení na vzduchu při 20°C		Bezprašný	45 minut	Nelepivý na dotek:	4 hodiny	Do provozu	16 hodin	Sušení v boxu při teplotě kovu:		50°C	60 minut	60°C	30 minut	70°C	20 minut	Do provozu	po vychladnutí
Sušení na vzduchu při 20°C																			
Bezprašný	45 minut																		
Nelepivý na dotek:	4 hodiny																		
Do provozu	16 hodin																		
Sušení v boxu při teplotě kovu:																			
50°C	60 minut																		
60°C	30 minut																		
70°C	20 minut																		
Do provozu	po vychladnutí																		
	<p>PŘELAKOVÁNÍ Po uplynutí doby "Do provozu".</p>																		



**OBEČNÉ POKYNY****PODKLADY**

Do vodouředitelné báze CT P961 AQUABASE Plus je potřeba pro přelakování přidat 30% objemu aktivátoru P935-3006  
Do rozpouštědlové báze řady CT P422 a P482 je potřeba pro přelakování přidat 10% objemu tužidla P210-982.

**PŘÍPRAVA**

Podklad, který bude lakován musí být suchý, čistý a zbavený mastnoty.  
Plochy bázového laku, které byly ponechány přes noc, je třeba před aplikací P190-1280 důkladně ořít antistatickou utěrkou.

**TEPLOTA LAKU**

Tak jako u jiných lakovacích systémů je dosaženo optimální aplikace, pokud má lak před aplikací pokojovou teplotu (20-25°C). To je důležité zejména pro systémy s vysokým obsahem sušiny. Velmi doporučujeme, aby studené laky byly před aplikací zahřáty na minimálně 15°C. Při nižší teplotě může být aplikace laku nepříznivě ovlivněna. Aby lak zůstal vyhovující VOC předpisům, nepřidávejte pro přizpůsobení stříkací viskozity navíc ředidlo.

**APLIKACE HVLP**

Nejvhodnější stříkací pistole HVLP pro aplikaci průmyslových produktů je systém s tlakovým plněním.  
Tlak na vzdušniku: 0.675 bar (10psi) maximum  
Tlak materiálu: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

Pokud je použito delší vedení materiálu, je nutné zvýšit tlak materiálu.

**PŘELAKOVÁNÍ**

P190-1280 může být přelakován sebou samým nebo jakýmkoliv jiným základem Nexa Autocolor, podkladem nebo vrchním lakem po uplynutí doby "Uvedení do provozu".

**DALŠÍ INFORMACE**

Před umístěním vozidel do automyčky nechte lak důkladně vytvrdnout. Může to trvat několik týdnů, pokud vozidla schnou na vzduchu v chladných podmínkách a /nebo je tloušťka vrstvy nadměrně vysoká.

**ODMASKOVÁNÍ**

Je třeba být opatrný při odmaskování ploch, které byly lakované čirým lakem P190-1280 UHS. Schnutí v boxu – doporučujeme odmaskovat, dokud je vozidlo ještě teplé z boxu. Pokud je vozidlo již vychladlé, může za určitých podmínek odmaskování zavinit oddělení vrstvy čírého laku. Schnutí na vzduchu: Odmaskujte buď do 6 hodin schnutí nebo až po 36 hodinách schnutí. Odmaskování během doby mezi 6 a 36 hodinami může mít za určitých podmínek následek oddělení vrstvy čírého laku.

**PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ**

Teplota skladování: 5 až 35°C.

Skladujte podle místních předpisů v odděleném a schváleném prostoru. Uchovávejte v původních nádobách chráněných před přímým slunečním zářením, na suchém, chladném a dobře větraném místě mimo nekompatibilní materiály (viz bezpečnostní list oddíl 10), potraviny a nápoje. Uchovávejte nádoby pevně uzavřeny a utěsněny, dokud nebudou použity. Nádoby, které již byly otevřeny, musí být znovu pečlivě uzavřeny a postaveny tak, aby nedošlo vytečení. Neskladujte v neoznačených nádobách. Používejte vhodná opatření zamezující znečištění životního prostředí.

**VOC INFORMACE**

Limitní hodnota těkavých organických látek (VOC) pro EU tohoto produktu (kategorie produktu: IIB.d) připraveného k aplikaci je max. 420 g/litr. Obsah VOC toho produktu připraveného k použití je 420 g/litr. Podle zvoleného způsobu použití může být aktuální obsah VOC nižší než předepsáno směnicí EU.

**HEALTH AND SAFETY**

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než zde uvedeným. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současných vědeckých a technických znalostech 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: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com).

Pro další informace nás prosím kontaktujte na adrese:



PPG Industries Poland Sp. z o.o.  
05-816 Michałowice, ul. Bodycha 47  
Tel.: +48 22 753 03 10  
Fax: +48 22 753 03 13



**Inovační řešení oprav**