
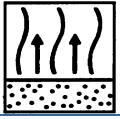


	<p>Proces „jednokrokové“ aplikace v 1,5 vrstvě (expres)</p> <p>Naneste 1 tenkou/střední vrstvu a pak plnou vrstvu, abyste dosáhli tloušťky suchého filmu 50–60 mikronů. První vrstvu naneste na všechny opravované díly před nanesením druhé vrstvy. U méně než 3 dílů nechte odvětrat mezi jednotlivými vrstvami 1,5–2 minuty. U více než 3 dílů není třeba odvětrávat.</p>								
	<p>Proces aplikace ve 2 vrstvách (standard)</p> <p>Naneste dvě samostatné vrstvy, abyste dosáhli tloušťky filmu 60–75 mikronů. Umožněte odvětrání mezi vrstvami na 5 minut.</p>								
	0–5 minut odvětrání před sušením, v závislosti na typu kabiny								
	<p>Sušení při teplotě kovu:</p> <table border="0"> <tr> <td>60 °C</td> <td>15 minut</td> </tr> <tr> <td>40 °C</td> <td>40 minut</td> </tr> <tr> <td>20 °C</td> <td>8 hodin</td> </tr> <tr> <td>Do provozu</td> <td>po vychladnutí</td> </tr> </table>	60 °C	15 minut	40 °C	40 minut	20 °C	8 hodin	Do provozu	po vychladnutí
60 °C	15 minut								
40 °C	40 minut								
20 °C	8 hodin								
Do provozu	po vychladnutí								
	<p>Sušení pomocí IR zářiče:</p> <p>Krátké vlny 8 minut Teplota dílu mezi 90 °C a 100 °C</p>								

POKYNY PRO HMOTNOSTNÍ MÍCHÁNÍ

Pokud je požadován určitý objem směsi, můžete toho nejlépe dosáhnout hmotnostním smícháním podle níže uvedených poměrů.

Hmotnosti v gramech jsou kumulativní. **Váhu nenulujte** mezi dávkováním.

Konečné množství směsi (Litry)	P190-6570	P210-8645
0,1 L	65,9 g	100,5 g
0,20 L	131,9 g	201,1 g
0,25 L	164,8 g	251,3 g
0,50 L	329,7 g	502,7 g
0,75 L	494,5 g	754 g
1,00 L	659,3 g	1005,3 g

POZNÁMKY K PROCESU

Proces oprav do „rozstřiku“

Upravte okraj vrstvy rozprášení s použitím ředidla pro stínování (v plechovce) nanesením pomocí pistole (Mini-jet 1,0-1,2 mm) Nízký tlak / slabé rozptýlení ředidla může způsobit malé krátery na povrchu čirého laku.
Chcete-li získat podrobné informace, seznamte se s technickým listem **procesu stínování M1200V**.

Teplotní podmínky aplikace
Tužidlo: P210-8654
Teplota: do 35 °C

TEPLOTA SMĚSI

Před použitím zajistěte, aby všechny komponenty dosáhly pokojové teploty (20 °C). Doporučuje se, aby studený lak byl před nanesením zahřátý na minimálně 15 °C. Pod touto teplotou může být kvalita aplikace nižší.

SUŠENÍ INFRAČERVENÝM ZÁŘIČEM

Doby sušení závisí na barvě a vybavení. Seznamte se s pokyny výrobce. Při použití báze Aquabase Plus se ujistěte, že je báze zcela suchá před nanesením čirého laku. Použijte tužidlo P210-8645.

Nastavte teplotu dílu od 90 °C do 100 °C



Inovační řešení lakýrnických oprav

Opětovné lakování/přelakování

P190-6570 v obou procesech, jak standardním, tak i expresním, může být opět přelakován po dosažení stanovených časů sušení a vychladnutí.

ODSTRAŇOVÁNÍ NEČISTOT A LEŠTĚNÍ

Leštění není obvykle nutné, protože P190-6570 je lesklý. Pokud se však objeví nečistoty, vybruste je pomocí P1200 a pak P1500 a dokončete brusivem P3000 Trizact nebo podobným, pak leštíte strojově s použitím kvalitních výrobků, vhodného lešticího molitanu s minimální rychlostí, aby nedošlo k přílišnému zahřátí povrchu. Pokud dojde k přehřátí, nechte jej před pokračováním v leštění vychladnout.

Leštění P190-6570 je nejsnazší v intervalu 1 až 24 hodin po vychladnutí.

POMĚRY PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI

P565-7210 / 7220 použijte na vytvoření strukturovaného povrchu. Na pružné povrchy použijte navíc P100-2020.

Poznámka: Většina plastů použitých na vozidlech je považována za tvrdé plasty. Tyto plasty mají určitou pružnost, když jsou lakovány mimo vozidlo, ale po montáži jsou již tvrdé. Čirý lak UHS vyžaduje přidání Změkčovadla na plasty (viz tabulka níže) pouze při lakování velmi pružných plastů, nalézajících se zejména na starých vozidlech např. pěnové plasty.

Tabulka níže uvádí hmotnostní poměr míchání 1 l směsi pro různé varianty povrchu laku, připraveného k použití.

Hmotnosti v gramech jsou kumulativní. **Váhu nenulujte** mezi dávkováním.

Podklad	Vzhled	P190-6570	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Tvrdidlo HS	P852-1692/3/4/5
Pevný	Lesk	659,3	-	-	-	1005,3	-
	Mat + Struktura	292,3	650,7	-	-	814,3	959,7
	Hrubá struktura	380,4	-	684,9	-	884,5	968,6
Pružný	Lesk	554,6	-	-	700,4	1010,8	-
	Mat + Struktura	223,1	551,3	-	668,6	840,3	969,7
	Hrubá struktura	267,3	-	481,3	621,8	808,8	964,0

LAKOVÁNÍ PLASTŮ

Použijte standardní lakovací systém NEXA AUTOCOLOR® (viz technický list).

OSTATNÍ POZNÁMKY

Pokud používáte dvoukomponentní výrobky, důkladně očistěte pistoli ihned po jejím použití.

PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Seznamte se s pokyny na štítku výrobku. Teplota skladování: 0–35 °C. Skladujte v souladu s místními předpisy. Skladujte v odděleném a zabezpečeném prostoru. Skladujte v originálním obalu, na suchém, chladném a dobře větraném místě, chráněném proti slunečnímu záření, v bezpečné vzdálenosti od neshodných materiálů (viz oddíl 10 bezpečnostního listu), nápojů a potravin. Odstraňte veškeré zdroje tepla. Skladujte odděleně od oxidantů. Nádoba musí být uzavřena a těsná až do okamžiku použití. Nádoby, které byly otevřeny, těsně uzavřete a skladujte ve stojaté poloze, aby nedošlo k úniku látky. Neskladujte v neoznačených nádobách. Používejte vhodné nádoby zamezující znečištění životního prostředí.

TĚKAVÉ ORGANICKÉ LÁTKY

Limitní hodnota EU pro tento výrobek (kategorie výrobku: IIB.d) činí 420 g/l. Obsah LZO ve výrobku připraveném k použití činí max. 420 g/l. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být obsah LZO ve výrobku připraveném k použití nižší, než je stanoveno ve směrnici EU.

Poznámka: Kombinace výrobku s P100-2020, P565-7210 nebo P565-7220 vytvoří film se zvláštními vlastnostmi, definovanými směrnicí EU.

V těchto specifických kombinacích: limitní hodnota EU pro tento produkt (kategorie výrobku: IIB.e) činí 840 g/l. Obsah LZO ve výrobku připraveném k použití činí max. 840 g/l.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Inovační řešení lakýrnických oprav



Bezpodmínečně se seznámete s bezpečnostním listem chemického výrobku. Výrobky jsou určeny pouze pro profesionální použití. Informace uvedené v technickém listu mají pouze informační charakter. Každý, kdo používá výrobek bez získání dalších informací a odborného zaškolení, činí tak na vlastní odpovědnost. PPG Industries Poland Sp. z o.o. nenese odpovědnost za následky používání výrobku nebo z toho plynoucí ztráty nebo materiální a nemateriální škody. Informace obsažené v tomto dokumentu se mohou změnit, v souladu s naší politikou neustálého zdokonalování výrobků a nejnovějšími technickými poznatky. Parametry výrobků závisí na vnějších faktorech, jako jsou: tloušťka nanášených vrstev, okolní teplota, úroveň vlhkosti nebo rychlost cirkulace vzduchu v lakovací kabině. Povinností uživatele je provést nezbytné kroky k zajištění vhodnosti výrobku pro zamýšlený účel. Informace o ochraně zdraví a bezpečnosti najdete v bezpečnostním listu dostupném na adrese: www.nexaautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Pobočka ve Varšavě)
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polsko
Tel.: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13

Technický list



Inovační řešení lakýrnických oprav