

Datum revize: 2012-04-26

PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

J1840V



Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze

2K Systém matných čirých laků P190-1062 Matný & P190-1063 Pololesklý

PRODUKT	POPIS
P190-1062	2K TM Matný čirý lak
P190-1063	2K TM Pololesklý čirý lak
P210-842	2K TM HS tužidlo – rychlé
P210-8430	2K TM HS tužidlo – střední/standardní
P210-844	2K TM HS tužidlo – pomalé
P210-845	2K TM HS tužidlo – velmi pomalé
P850-1492	2K TM Ředidlo – střední
P850-1493	2K TM Ředidlo – pomalé
P850-1494	2K TM Ředidlo – extra pomalé
P850-1495	2K TM Ředidlo – pro vysoké teploty
P850-1693	2K TM Ředidlo s nízkým obsahem VOC – střední
P850-1694	2K TM Ředidlo s nízkým obsahem VOC – pomalé
P850-1695	2K TM Ředidlo s nízkým obsahem VOC – velmi pomalé

POPIS PRODUKTU

Čiré laky P190-1062 – Matný a P190-1063 – Pololesklý jsou určeny pro obnovu čirých laků s nízkým leskem při použití na bázových lacích Aquabase and Aquabase Plus.

Systém matných čirých laků Nexa Autocolor se skládá ze dvou univerzálních 2K akrylovo-uretanových čirých laků určených ke specializovaným opravám vozidel nebo jejich částí původně lakovaných čirým lakem s nízkým stupněm lesku na jedno nebo vícevrstvý barevných bázových systémech (např. Mercedes – celá karoserie v matném vzhledu)

Pro umožnění běžných stupňů lesku – v závislosti na barvě, modelu, poloze opravovaného místa na vozidle atd. je možné přizpůsobit aktuální směs těchto dvou čirých laků, tak aby odpovídala opravovanému vozidlu.

P190-1062/-1063 nebo jejich směsi je možné použít na tvrdé plasty bez nutnosti použití speciálních přísad.

P190-1062/-1063 lze použít s HS tužidly P210-842/-8430/-844/-845.

Technický list

PŘÍPRAVA PODKLADU

Při maskování plochy opravy buďte opatrní, abyste minimalizovali přímý kontakt maskovací pásky s původním matným lakem.

Tam, kde je nutné použít maskovací pásku přímo na originální lak, je nezbytné pásku před sušením v boxu odstranit, aby nedošlo k proznačení na původním laku, jež může být neopravitelné.

P190-1062 / P190-1063 nebo jejich směsi lze aplikovat na:

- ✓ základový lak P989-line Aquabase® Plus
- ✓ základový P965-line Aquabase® basecoat

Čiré laky P190-1062/-1063 se aplikují na čistý a bezprašný základový lak.

Po odvětrání základového laku doporučujeme lehké přetření antistatickou utěrkou.

Je potřeba dbát zvýšené opatrnosti, abyste se při všech operacích vyhnuli prachovým částicím. Odstranění prachových částic z matných nebo pololesklých laků po aplikaci poslední vrstvy čirého laku není možné.

MÍCHACÍ POMĚRY P190-1062 a P190-1063

Pro umožnění běžných variací stupňů lesku podle odstínu, modelu, umístění opravy na vozidle je možné smíchat dohromady P190-1062 a P190-1063 v jakémkoliv poměru pro získání požadovaného lesku.

Níže uvedené % poměry jsou nejlepším výchozím bodem pro 5 stupňů lesku.

Stupeň lesku	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	Matný např. matný celolak Lamborghini		Nízký lesk např. matný celolak Mercedes, Smart, BMW, Fiat		Pololesk např. plastové boční lišty starších Mercedesů
Čirý lak	Procentní hmotnostní poměry (%)				
P190-1062	100	85	70	40	0
P190-1063	0	15	30	60	100

Výslednou směs poté aktivujte a ředte, jak je uvedeno níže.

Poznámka: Je NUTNÉ nastříkat testovací kartu s použitím zamýšlené kombinace tužidla/ředidla/poměru/stříkací pistole pro ověření barvy a stupně lesku oproti vozidlu, které bude opravováno.

Ředidla P850-1492 / P850-1693 doporučujeme použít pouze pro malé opravy nebo díly (kryty zrcátek atd.)

VÝBĚR ŘEDIDLA

Menší plochy / Svislé plochy / Vyšší lesk
Méně než 25°C
Menší velikost trysky stříkací pistole

Větší plochy / Vodorovné plochy / Nižší lesk
Více než 25°C



Rychlejší tužidlo / ředidlo



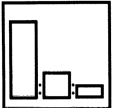

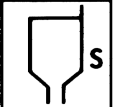





Pomalejší tužidlo / ředidlo

Obecně použití pomalého ředidla v kabinách s rychlým prouděním vzduchu, pro velké plochy a pro aplikaci při vysokých teplotách. Použití rychlého ředidla v kabinách s pomalým prouděním vzduchu, pro malé plochy a pro aplikaci při nižších teplotách.



POSTUP APLIKACE

Standardní systémy

	<p>Míchací poměr dle objemu:</p> <table border="0"> <tr> <td>P190-1062/-1063</td> <td>3,0 díly</td> </tr> <tr> <td>HS tužidlo *</td> <td>1,0 díl</td> </tr> <tr> <td>Ředidlo *</td> <td>1,5 dílu</td> </tr> </table> <p>* Ředidlo zvolte podle teploty při aplikaci, proudění vzduchu a velikosti plochy opravy.</p> <p>Míchací poměr dle hmotnosti viz str. 5.</p>	P190-1062/-1063	3,0 díly	HS tužidlo *	1,0 díl	Ředidlo *	1,5 dílu			
P190-1062/-1063	3,0 díly									
HS tužidlo *	1,0 díl									
Ředidlo *	1,5 dílu									
	<p>Doba zpracovatelnosti při 20 °C 1 – 2 hodiny podle kombinace tužidla a ředidla.</p>									
	<p>Ideální viskozita při 20 °C 15 sekund/ DIN4</p>									
	<p>Nastavení stříkací pistole:</p> <table border="0"> <tr> <td>S horním plněním</td> <td>Ø 1,2 – 1,4 mm</td> </tr> <tr> <td>Vstupní tlak</td> <td>podle pokynů výrobce stříkací pistole, obvykle 2,0 bary / 30 psi na vstupu</td> </tr> </table>	S horním plněním	Ø 1,2 – 1,4 mm	Vstupní tlak	podle pokynů výrobce stříkací pistole, obvykle 2,0 bary / 30 psi na vstupu					
S horním plněním	Ø 1,2 – 1,4 mm									
Vstupní tlak	podle pokynů výrobce stříkací pistole, obvykle 2,0 bary / 30 psi na vstupu									
	<p>1 samostatná plná vrstva, poté nechte odvětrat, dokud není celý povrch rovnoměrně matný potom 1 samostatná plná vrstva ihned následovaná křížově nastříkanou lehkou vrstvou (1/2 vrstvy).</p> <p>Před sušením nechte odvětrat, dokud není celý povrch rovnoměrně matný.</p> <p>Nechte odvětrat 5 -10 minut mezi vrstvami.</p>									
	<p>Odvětrání mezi vrstvami 15 – 30 minut, nebo dokud není celá plocha opravy rovnoměrně matná. *</p> <p>Odvětrání před sušením v boxu 15 - 30 minut, nebo dokud není celá plocha opravy rovnoměrně matná. *</p> <p>* Upozornění: Úplné odvětrání čirého laku mezi vrstvami a před sušením je důležité pro dosažení stupně lesku a rovnoměrného vzhledu na celé ploše opravy. Skutečné doby odvětrání budou záviset na zvolené kombinaci tužidla/ředidla k dosažení správného efektu lesku a mohou se lišit o 15 – 45 minut.</p>									
	<p>Doby schnutí (u teploty kovu) ***</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>P210-842/-8430/-844</td> <td>P210-845</td> </tr> <tr> <td>60 °C</td> <td>30 minut</td> <td>40 minut</td> </tr> <tr> <td>Do provozu</td> <td>po vychladnutí</td> <td>po vychladnutí</td> </tr> </table> <p>*** Doby schnutí jsou stanoveny pro výše uvedené teploty kovu. V procesu sušení je potřeba určitá doba navíc, aby kov mohl dosáhnout doporučené teploty.</p>		P210-842/-8430/-844	P210-845	60 °C	30 minut	40 minut	Do provozu	po vychladnutí	po vychladnutí
	P210-842/-8430/-844	P210-845								
60 °C	30 minut	40 minut								
Do provozu	po vychladnutí	po vychladnutí								
	<table border="0"> <tr> <td>Krátkovlnný</td> <td>8-15 minut, plný výkon</td> </tr> <tr> <td>Středněvlnný</td> <td>15 minut, plný výkon</td> </tr> </table> <p>**** závisí na odstínu a vybavení</p>	Krátkovlnný	8-15 minut, plný výkon	Středněvlnný	15 minut, plný výkon					
Krátkovlnný	8-15 minut, plný výkon									
Středněvlnný	15 minut, plný výkon									



OBEČNÉ POKYNY

TEPLOTA LAKU

Jako u všech lakovacích systémů je optimální aplikace dosaženo v případě, když lak, tužidlo a ředidlo mohou před použitím dosáhnout pokojové teploty (20 – 25 °C). To je důležité zejména u systémů s vysokým obsahem pevných částic. Pokud teplota laku klesne pod 15 °C může být provedení aplikace nepříznivě ovlivněno.

SUŠENÍ POMOCÍ INFRAZÁŘIČE

Doby schnutí závisí na barvě a vybavení. Viz pokyny výrobce pro podrobné nastavení.

Při použití bázových laků Aquabase nebo Aquabase Plus je velmi důležité, aby byl bázový lak před aplikací čirého laku zcela suchý.

PŘELAKOVÁNÍ

P190-1062/-1063 je zcela přelakovatelný po uplynutí doby "do provozu".

ODSTRANĚNÍ PRACHOVÝCH ČÁSTIC

Pro odstranění malých prachových částic z finálního laku musí být opravované místo zcela suché a vychladlé, poté nečistoty vypíchněte a aplikujte další vrstvu čirého laku. Dejte pozor, aby nebyla nanesena příliš velká tloušťka vrstvy čirého laku, což by mohlo ovlivnit výsledný odstín. V tomto případě by bylo nutné opravu zbrousit a přelakovat bázovým a čirým lakem. Odstranění prachových nečistot z matného laku není možné.

ZVLÁŠTNÍ UPOZORNĚNÍ

Stupně lesku dosažené s tímto čirým lakem se mohou lišit v závislosti na tloušťce vrstvy a aplikaci. Malá tloušťka vrstvy a suchá aplikace poskytne nižší lesk. Velká tloušťka vrstvy a mokrá aplikace poskytne vyšší stupeň lesku.

Tento čirý lak doporučujeme použít pouze pro opravu celého dílu.

ČIŠTĚNÍ STŘÍKACÍHO VYBAVENÍ

Při použití 2K produktů velmi doporučujeme vyčistit stříkací pistoli ihned po použití.

OPRAVA MATNÉHO CELOLAKU POMOCÍ ROZSTŘIKU VODOUŘEDITELNÉHO BÁZOVÉHO LAKU

Samotný rozstřík Matného čirého laku není možný, protože výslednou hranu čirého laku nelze úspěšně zalestit, tak aby nebyla viditelná. Avšak v závislosti na barvě (světlé odstíny) a provedení originálního čirého laku, je možné provést rozstřík bázového voduředitelného laku podle níže uvedených kroků s následným přelakováním matným čirým lakem do hrany dílu.

Pozor! U tmavých barev (zejména černé) podle vlivu originálního matného čirého laku na celkovou shodu odstínu je možné, že opravený čirý lak v kombinaci s originálním čirým lakem může ovlivnit odstín při porovnání s vedlejším dílem.

V takových případech tato rozstříková technika není vhodná a bezpečnějším řešením je kompletní oprava dílu bázovým a čirým lakem.

1. Připravte celý díl, na kterém bude proveden rozstřík až hraně dílu nebo jeho zlomu.
2. Rozstříknete obvykle naředěný bázový lak na 30 % rozstříkovaného dílu při sníženém tlaku stříkací pistole.
3. V nádobce pistole smíchejte zbylý naředěný bázový lak – 1 díl báze ku 3 dílům čirého aditiva P990-8999. Výslednou směs provedte rozstřík dále na cca 60 % rozstříkovaného dílu opět se sníženým tlakem stříkací pistole.
4. Z nádoby pistole vylijte naředěný bázový lak z přecházejícího kroku, nechte na bocích kelímku malé množství barvy. Poté přidejte T490 v množství postačující k aplikaci jedné plné vrstvy rozstříku dílu. Rozmíchejte směs, aby se malé množství bázové barvy smísilo a poskytlo čirému aditivu P990-8999 lehké tónování.
5. Aplikujte 1 plnou vrstvu tónovaného aditiva na celý rozstříkovaný díl až do hrany, kde bude aplikován Matný čirý lak. Tato vrstva se aplikuje již s normálním tlakem pro bázový lak.

Tento krok poskytne rovnoměrný povrch, na který se nanese Matný čirý lak. Vynecháním tohoto kroku by se mohla vytvořit hrana bázového laku, jež by mohla vést k nestejným úrovním lesku.

6. Před aplikací Matného čirého laku nechte bázový lak zcela odvětrat jako obvykle.
7. Použijte směs Matného čirého laku ověřenou na testovací kartě, aby byla zajištěna maximální shoda stupně lesku s opravovanou částí vozidla. Aplikujte Matný čirý lak podle doporučení uvedených výše.

Díl	pro	rozstřík
⇐ ⇐ Krok 2 ⇒ ⇒		
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ Krok 3	⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒	
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐	Krok 5	⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐	Krok 7	⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

Innovating Repair Solutions



Tam, kde je potřeba namíchat určitý objem matného čirého laku, je nejlépe použít míchání dle hmotnosti s pomocí níže uvedené tabulky. Hmotnosti čirého laku a tužidla jsou kumulativní. Mezi přidáváním jednotlivých přísad **NENULUJTE** váhy.

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ DLE HMTNOSTI S POUŽITÍM ŘEDIDEL S NÍZKÝM OBSAHEM VOC P850-16XX 2K

Požadovaný objem směsi k aplikaci (litry)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1692/-1693/-1694
0,10 L	57 g	75 g	97 g
0,20 L	113 g	150 g	194 g
0,25 L	142 g	187 g	243 g
0,33 L	187 g	247 g	321 g
0,50 L	284 g	374 g	486 g
0,75 L	425 g	561 g	729 g
1,00 L	567 g	748 g	972 g
1,50 L	851 g	1122 g	1458 g
2,00 L	1135 g	1496 g	1944 g
2,50 L	1418 g	1870 g	2430 g

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ DLE HMTNOSTI S POUŽITÍM 2K ŘEDIDEL P850-14XX

Požadovaný objem směsi k aplikaci (litry)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1490/91/92/93/94/95
0,10 L	57 g	75 g	99g
0,20 L	113 g	150 g	199 g
0,25 L	142 g	187 g	248 g
0,33 L	187 g	247 g	328 g
0,50 L	284 g	374 g	497 g
0,75 L	425 g	561 g	745 g
1,00 L	576 g	748 g	994 g
1,50 L	851 g	1122 g	1490 g
2,00 L	1135 g	1496 g	1987 g
2,50 L	1418 g	1870 g	2484 g



PÉČE A ÚDRŽBA MATNÝCH LAKŮ

Následující pokyny pro péči a čištění vozidel s matným lakem jsou určeny pro majitele vozidla a platí jak pro originální, tak pro opravované laky. Pro udržení originálního stejnoměrně matného vzhledu je třeba věnovat matným lakům zvláštní péči.

Pokyny pro majitele vozidla na údržbu rovnoměrně matného povrchu:

Matné/ lesklé laky mohou být relativně snadno poškrábány běžnou manipulací a každodenním používáním (dveře/ kapota/ otvírání zavazadlového prostoru/ ošoupání při nastupování a vystupování atd.). Při těchto činnostech je třeba dbát opatrnosti, neboť následkem může být poškrábání nebo změna matného vzhledu.

Je také třeba opatrnosti, aby nedošlo k vylití paliva na matný/málo lesklý lak. Vylité palivo by mělo být okamžitě odstraněno s dodržением postupu pro mytí vozidla níže, aby se zamezilo trvalému poškození nebo změně matného nebo málo lesklého vzhledu.

1. Pro udržení matného vzhledu povrchu se vyhněte používání čističů laku, brusiv, leštidel nebo leštících vosků. Vozidlo nesmí být leštěno.
2. Leštění vede k vyššímu a nerovnoměrnému lesklému vzhledu.
3. Čištění/ leštění nevhodnými materiály může změnit matný vzhled (obvykle zvýší lesk).
4. Vyhněte se automatickým myčkám vozidel. Nejvhodnější metodou mytí je ruční mytí pomocí jemné houby, neutrálního mýdla a velkého množství vody. Příliš časté mytí vozidla může časem vést ke zvýšení a nerovnoměrnostem lesku. Vyhněte se také mytí vozidla na přímém slunci.
5. Zbytky hmyzu a ptačího trusu je třeba okamžitě odstranit. Měly by být namočené vodou pro změkčení a pečlivě odstraněny vysokotlakým čisticím zařízením. V případě silně ulpěných nečistot použijte před mytím odstraňovač hmyzu ve spreji.
6. Při mytí jakýmkoliv čisticím prostředkem s jemnou houbou nebo hadříkem je důležité netlačit nebo nedrhnout matný lak. Použijte jemnou techniku nanést (nastříkat)/ setřít. Přílišným tlačení může dojít k změně matného efektu a nerovnoměrnému vzhledu.

PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Teplota skladování: 5 až 35 °C.

Skladujte podle místních předpisů. 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. Nádoby uchovávejte 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.

INFORMACE O VOC

Limitní hodnota těkavých organických látek (VOC) pro EU tohoto produktu (kategorie produktu: IIB.e) připraveného k aplikaci je max. 840g/litr VOC. Obsah VOC toho produktu připraveného k použití je max. 840g/litr. Podle zvoleného způsobu použití může být aktuální obsah VOC nižší než předepsáno směrnici EU.

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



Innovating Repair Solutions