

PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

# I1540V



Tento technický list nahrazuje všechny případné předchozí verze.

## 2K™ HS Plus P471- Systém vrchních krycích barevných laků prímým leskem

PRODUKT	POPIS
P471-	2K™ HS Plus pigmenty
P472-	2K™ HS Plus pigmenty
P100-2020	2K™ změkčovač
P210-870	2K™ HS Plus tužidlo – expresní
P210-872	2K™ HS Plus tužidlo – rychlé
P210-875	2K™ HS Plus tužidlo – střední
P210-877	2K™ HS Plus tužidlo – pomalé / pro vysoké teploty
P273-1105	2K™ přestříkové ředidlo
P852-1893	2K™HS Plus ředidlo - střední
P852-1894	2K™ HS Plus ředidlo – pomalé / vhodné pro sušení pomocí infrazářiče
P850-1621	2K™ přestříkové ředidlo ve spreji
P565-554	2K™ matovač
P565-7210	2K™ strukturovací aditiv – jemný
P565-7220	2K™ strukturovací aditiv – hrubý

### POPIS PRODUKTU

Nexa Autocolor 2K™ HS Plus systém vrchních krycích barevných laku s prímým leskem zahrnuje všechny prednosti technologie HS. Tvorí tvrdý a trvalý konečný povrch s dokonalým leskem. Díky snadné aplikaci je výrobek vhodný k provádění všech typu oprav.

Prostřednictvím výběru příslušného tužidla nabízí 2K™ HS Plus systém barev s prímým leskem celou řadu procesních možností od sušení v boxu po dobu 10 minut při teplotě kovu 60°C umožňujícího rychlé provádění bodových oprav, až po standardní proces sušení po dobu 30 minut při teplotě kovu 60°C, který je ideální pro realizaci oprav jakéhokoliv rozsahu.

Aby vyhověl novým legislativním nariadením, byl 2K™ HS Plus systém barev s prímým leskem navržen pro aplikaci jak HVLP stříkacími pistolemi, tak pistolemi vyhovujícími novým legislativním predpisum. Muže být nanášen dvema způsoby, standardní aplikací dvou vrstev s meziodvětráním a „jednorázově“, kdy 1 lehká / střední rozlitá vrstva je ihned prelakována další plnou vrstvou bez odvětrávání. „Jednorázová“ aplikace zkracuje procesní casy a nabízí významnou úsporu materiálu.

Systém 2K HS Plus vrchních krycích barevných laku s prímým leskem rady P471-/P472- obsahuje výhradně bezolovnaté produkty a pokud je používán v souladu s doporučeními uvedenými v tomto technickém listu, dává garanci, že obsah VOC ve směsi připravené k použití nepřesáhne 420 g/litr.

# Technický list


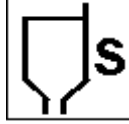




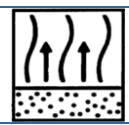

## SUBSTRÁTY A PŘÍPRAVA

Barvy systému P471 by mely být aplikovány pouze na:

- \_ vyhovující 2K základy a plnice Nexa Autocolor – jejich povrch je nutné před aplikací vrchního laku prebrousit buď ručně za mokra či za sucha brusným papírem P600 nebo jemnějším, nebo strojně brusným papírem P320 popr. jemnějším.
- \_ 2K základy Nexa Autocolor mokřý do mokřého
- \_ připravené stávající laky v dobrém stavu – původní stávající laky by mely být před aplikací vrchních krycích laku rady P471 nejdříve zmatovány (např. použitím ScotchBrite™ Ultrafine Grey společně s P562-100 nebo P562-106) a očištěny vhodným předčisticem Nexa Autocolor.

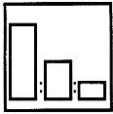
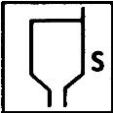




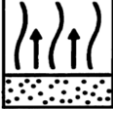


Upozornění: Na nové díly, opatřené výrobními základy / elektroforézou, je vždy nutno aplikovat 2K základ Nexa Autocolor, vyhovující novým legislativním nařízením v oblasti VOC.

## STANDARDNÍ A POMALÝ PROCES

	Standardní systém	Pomalý systém pro aplikaci při vysokých teplotách
	P471- 2 díly P210-875 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu  0.7 dílu ředidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.	P471- 2 díly P210-877 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu  0.7 dílu ředidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.
	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4
	Doba zpracovatelnosti při 20° 1.5 – 2 hod.	Doba zpracovatelnosti při 20° 1.5 – 2 hod.
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)
	<p><b>Konvenční 2 vrstvý proces</b> Aplikací 2 jednotlivých plných vrstev získáte suchý film o tloušťce 50 – 75 mikronu. Mezi vrstvami nechte 5-7 minut odvetrat.</p> <p><b>Jednorázový (jednokrokový) proces</b> Aplikací 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete tloušťky suchého filmu 50 mikronu. Před nanesením druhé vrstvy, by měla být první vrstva kompletně aplikována na všechny opravované díly. Při aplikaci na méně než 3 díly, nechte mezi vrstvami odvetrat 2 – 3 minuty. V případě aplikace na více než 3 díly není odvetráání nutné.</p>	
	Odvětrání před sušením v boxu není nutné.	
	Sušení při teplotě kovu 50°C 60 minut 60°C 30 minut 70°C 15 minut Do provozu: po vychladnutí Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu"	Sušení při teplotě kovu 50°C 70 minut 60°C 35 minut 70°C 20 minut Do provozu: po vychladnutí Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu"



## RYCHLÝ A EXPRESNÍ PROCES

	Rychlý systém	Expresní systém
	P471- 2 díly P210-872 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu  0.7 dílu redidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.	P471- 2 díly P210-870 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu  0.7 dílu redidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.
	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4
	Doba zpracovatelnosti při 20°C 40 – 60 minut	Doba zpracovatelnosti při 20°C 15 – 20 minut
	Doporučujeme vrchní krycí laky HS Plus aktivovat a redit bezprostředně před aplikací. S rychlým / expresním systémem je nutné lak po aktivaci a narezení aplikovat tak rychle, jak je to jen možné.	
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stríkáčipistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stríkáčipistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)
	Odvětrání před sušením v boxu není nutné.	
	Sušení při teplotě kovu  50°C: 40 minut 60°C: 20 minut 70°C: 10 minut  Do provozu po vychladnutí  Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu"  Sušení na vzduchu při teplotě 20°C Nelepivý na dotyk 6 hodin Do provozu 16 hodin	Sušení při teplotě kovu  50°C: 20 minut 60°C: 10 minut  Do provozu po vychladnutí  Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu"  Sušení na vzduchu při teplotě 20°C Nelepivý na dotyk 4 hodin Do provozu 12 hodin
	Sušení infrazářicem (v závislosti na barvě laku a použitém zařízení):  Krátké vlny 4 – 5 minut na plný výkon Střední vlny 5 – 7 minut na plný výkon	

Technický list



## OBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

### IDENTIFIKACE A KONTROLA BAREVNÉHO ODSTÍNU

Stejně jako u všech systému barev pro opravy automobilu, je nutné vždy před začátkem lakování provést kontrolní nástrik barvy a porovnat namíchaný odstín s odstínem originální barvy na vozidle.

### MÍCHÁNÍ ODSTÍNU BAREV SYSTÉMU VRCHNÍCH KRYCÍCH LAKU 2K™ HS PLUS

Barvy systému 2K™ HS Plus rady P471-/P472- jsou tvoreny mícháním základních barevných laku - pigmentu rady P471- a P472-. Aby bylo dosaženo nejpresnější shody barevného odstínu je nutné tuto smes před její aktivací dukladne míchat nejméne po dobu 2 minut.

Za účelem zajištění presné koloristiky je nezbytné nová balení pigmentu po otevření dukladne promíchat rucne a poté ještě nechat míchat po dobu 10 minut v míchacím stojanu. Následne by mely být pigmenty promíchávané v míchacím stojanu vždy minimálne dvakrát denne po dobu alespon 10 minut.

### PROCES OPRAVY METODOU "DO PRESTRIKU"

Barvami systému 2K HS Plus rady P471 je možné provádět opravy metodou "do prestriku" za použití prestrikového redidla ve spreji P850-1621 nebo prestrikového redidla do pistole P273-1105.

Postup opravy metodou "do prestriku" je detailne popsán v technickém listu M1000V.

### VÝBER TUŽIDLA A REDIDLA

<b>P210-877</b>	Ideální pro rozsáhlé opravy při velmi vysokých aplikacních teplotách (>34°C). Doba sušení je 35 minut při teplotě kovu 60°C.
<b>P210-875</b>	Doba sušení je standardních 30 minut při teplotě kovu 60°C. Vhodné pro všechny typy oprav.
<b>P210-872</b>	Ideální pro rychlejší provedení středně velkých oprav (napr. přední části vozidla) s dobou sušení 20 minut při teplotě kovu 60°C. Je také vhodné pro opravy a sušení na vzduchu při teplotě 20°C.
<b>P210-870</b>	Umožňuje rychlé provádění malých až středních oprav s dobou sušení 10 minut při teplotě kovu 60°C a je vhodné pro příslušné opravy a sušení na vzduchu při teplotě 20°C.

Redidlo je treba zvolit podle teploty při aplikaci, rychlosti výměny vzduchu a rozsahu opravy. Niže uvedená doporučení jsou pouze orientační:

Redidlo: Teplota:

P852-1893	do 30°C
P852-1894	nad 30°C

Obecně použijte pomalejší redidlo v boxech s rychlou výměnou vzduchu, u rozsáhlých oprav a aplikaci při vysoké teplotě. Rychlejší redidlo použijte v boxech s pomalou výměnou vzduchu, u méně rozsáhlých prací a pro aplikaci při nižší teplotě.

### APLIKACNÍ TEPLOTA

Stejně jako v případě jiných lakovacích systému je optimální aplikace dosaženo při pokojové teplotě laku (20-25°C). To je důležité především u laku s vysokým obsahem sušiny. Durazne se doporučuje lak před aplikací zahrát nejméne na 15°C. Nižší teplota muže výrazne ovlivnit aplikacní vlastnosti.

### SUŠENÍ INFRAZÁRICEM

Doba schnutí závisí na barevném odstínu a použitém zařízení. Podrobnosti o nastavení naleznete v pokynech výrobce. Doporučená kombinace tužidla a redidla pro sušení infrazáricem je P210-872 / P852-1894.

### PRELAKOVATELNOST

Vrchní krycí laky systému 2K HS Plus rady P471 jsou plně prelakovatelné po době

### OPRAVY A LEŠTENÍ

Leštění není obvykle potřeba, protože vrchní krycí laky 2K HS Plus rady P471 vytváří povrch s dokonalým leskem. V případě, že máte problémy s nečistotami, povrch lehce prebruste pomocí P1500 nebo jemnějšího a následně strojne vyleštete pomocí kvalitního lešticího systému, jako je napr. SPP Polishing System (viz. technický list SPP). Leštění vrchních krycích laku 2K HS Plus rady P471 je nejjednodušší v době mezi 1 a 24 hodinami, po době schnutí označené jako "do provozu".

### DALŠÍ POZNÁMKY

Všechny dosavadní odstíny jednovrstvých metalických 2K barev s přímým leskem bude možné nalézt pouze v odpovídajících barevných recepturách systému vodoureditelných bází rady P965 Aquabase® (P565-) nebo rady P989 Aquabase® Plus (P989-).

### TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Skladovací teplota: 5 až 35°C.  
Skladujte v souladu s místne příslušnými predpisy. Skladujte v originálních obalech, chráněných proti přímému slunečnímu záření, na suchých, chladných a dobre vetraných místech, stranou od nekompatibilních materiálů (viz. oddíl 10 v bezpečnostním listu) a potravin nebo nápoju. Obaly udržujte pevne a tesne uzavřené až do doby, než budete produkt potrebovat k použití. Obaly, které byly otevřeny, je nutné znovu pečlive 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.

### ČIŠTĚNÍ APLIKACNÍCH ZARÍZENÍ

Pokud použijete dvousložkové produkty je durazne doporučeno umýt a vycistit pistoli okamžite po použití.

# Technický list



## LAKOVÁNÍ PLASTU

## LAKOVÁNÍ PLASTU

Pro získání matných, pružných a strukturovaných povrchu je nutné do vrchních krycích laku systému 2K™ HS Plus rady P471- přidávat níže uvedená aditiva podle stanovených poměrů.

Míru lesku vrchních krycích laku rady P471- je možné redukovat použitím matovace P565-554. Pro tvorbu strukturovaného povrchu je nutné přidat strukturovací aditiv P565-7210/-7220.

Pri aplikaci na pružné plasty by mělo být vždy použito zmekcovac P100-2020.

## OBJEMOVÉ POMERY MÍCHÁNÍ PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI.

Substrát	Vzhled	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-87x	P852-189x
Pevný	Lesklý	2 díly					1 díl	0.6 – 0.7d.
	Pololesklý	2 díly	2 díly				1 díl	1 díl
	Matný	1.5 dílu	2.5 dílu				1 díl	1 díl
	Jemná struktura	2 díly	1 díl	3 díly			1 díl	2 díly
Pružný	Hrubá struktura	2 díly	1 díl		1.5 dílu		1 díl	1 díl
	Lesklý	2 díly				0.5 dílu	1 díl	0.4 dílu
	Pololesklý	2 díly	2 díly			0.5 dílu	1 díl	0.6 dílu
	Matný	1.5 dílu	2.5 dílu			0.5 dílu	1 díl	0.6 dílu
	Jemná struktura	2 díly	1 díl	3 díly		0.5 dílu	1 díl	2 díly
	Hrubá struktura	2 díly	1 díl		1 díl	0.5 dílu	1 díl	1 díl

## HMOTNOSTNÍ MÍCHACÍ POMERY

Hmotnosti tužidla a ředidla, požadované pro přípravu příslušného objemu míchaných barevných směsí připravených k použití, jsou detailně uvedeny v tabulce níže.

Uvedené hmotnosti korespondují s poměrem míchání:

Pigmenty rady P471-/P472- 2 díly  
P210-870/-872/-875/-877 1 díl  
P852-189x 0.6 nebo 0.7 dílu

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech a kumulativně.  
Netárujte váhu mezi přidáváním jednotlivých složek.

Objem míchané barevné směsi řady P471		Hmotnost tužidla P210-870/2/5	Hmotnost ředidla P852-1893 nebo P852-1894		Finální objem směsi připravené k použití
		Gramy	Grany pro 2 : 1 : 0.6	Gramy pro 2 : 1 : 0.7	
0.100	K	53.3	79.1	83.4	0.180
0.200	A	106.6	158.3	166.9	0.360
0.250	L	133.2	197.8	208.6	0.450
0.300	I	159.9	237.4	250.3	0.540
0.400	B	213.2	316.5	333.7	0.720
0.500	R	266.5	395.7	417.2	0.900
0.600	A	319.8	474.8	500.6	1.080
0.700	C	373.1	553.9	584.0	1.260
0.750	E	399.7	593.5	625.8	1.350
0.800		426.4	633.0	667.5	1.440
0.900	V	479.7	712.2	750.9	1.620
1.000	Ā	533.0	791.3	834.4	1.800
1.500	H	799.5	1187.0	1251.5	2.700



**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 tohoto produktu 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, P565-554, 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**

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 Michałowice, Poland  
Tel.: +48 22 753 03 10  
Fax: +48 22 753 03 13  
[www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

# Technický list

