

PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

J5510V



Tento technický list nahrazuje všechny případné předchozí verze.

Vodouředitelný čirý lak P910-5510

PRODUKT	POPIS
P910-5510	Vodouředitelný čirý lak
P210-8860	Tužidlo pro vodouředitelný čirý lak
P980-5000	Aquabase® Plus ředidlo
P980-2551	Přístříkový aditiv pro vodouředitelný čirý lak

POPIS PRODUKTU

P910-5510 je produkt, který splňuje náročné požadavky na moderní vodouředitelný čirý lak. Byl vyvinut na bázi nejnovější vodouředitelné technologie jako nedílná součást uceleného vodouředitelného systému na opravy lakových povrchu automobilu.

Tento čirý lak je obzvláště užitečný pro lakovny, které chtějí nebo potřebují minimalizovat hodnoty VOC a provádět opravy s vysoce kvalitním konečným povrchem přímo z lakovací pistole.

Technický list

SUBSTRÁTY / PŘÍPRAVA

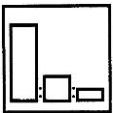
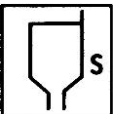




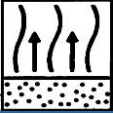

Vodouředitelný čirý lak P190-5510 by měl být aplikován pouze na:

- vodouředitelné báze rady P989 Aquabase Plus
- připravené originální lakované povrchy v dobrém stavu

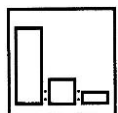
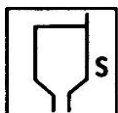




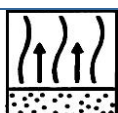


Originální lakované povrchy by měly být před aplikací čirého laku P190-5510 nejdříve prebroušeny (např. pomocí 3M Scotchbrite™

Ultrafine Grey s P562-106) a očištěny za použití P980-251, P980-8252 nebo P980-9010.

PROCES APLIKACE (VŠECHNY OPRAVY)

	Standardní systém	
	P910-5510 P210-8860 P980-5000	2.5 dílu 1 díl 1 díl
	* Nejdříve přidejte tužidlo a dobře promíchejte, pak přidejte ředidlo a promíchejte znovu.	
	Ideální viskozita, při 20°C:	20 – 21 vteřin. / DIN4
	Před začátkem aplikace počkejte minimálně 2 minuty, protože počáteční viskozita může být vyšší, než je doporučená hodnota.	
	Doba zpracovatelnosti, při 20°C:	2 hodiny
	Je doporučeno čirý lak aktivovat a ředit těsně před aplikací.	
	Vrchní / gravitační plnění: Spodní plnění: Tlak:	Ø 1.3 mm Ø 1.3 mm 0.7 bar / 10 psi maximálně (na výstupu – kloboučku)
	Vrchní / gravitační plnění: Spodní plnění: Tlak na vstupu:	Ø 1.3 mm Ø 1.3 mm Viz. pokyny výrobce stříkací pistole, běžně je používán tlak 2 bary/ 30 psi (na vstupu)
	Jednokrokový postup	
	Aplikací 1 lehké/střední stejnoměrné vrstvy a následně 1 plné vrstvy vytvoříte suchý film o tloušťce 50 – 60 µm. První vrstvu je nutno aplikovat na celou plochu dílu a teprve pak je možné aplikovat druhou vrstvu. Mezi jednotlivými vrstvami nechte 1 minutu odvětrat.	
	Před začátkem sušení v boxu počkejte, až bude celý povrch laku zcela čirý. Doba bude závislá na teplotě a cirkulaci vzduchu.	
	Sušte při teplotě kovu *: 60°C Do provozu:	40 minut po vychladnutí
	* Časy sušení v boxu platí při zmíněné teplotě kovu. Při sušení v boxu by měl být kovovému substrátu poskytnut čas k tomu, aby dosáhl doporučené teploty.	



PROCES	
Expresní alebo Super Expresní systémy	
	P190-7020 3 díly P210-8815 1 díl P852-1688/1689 0.6 dílu
	Viskozita při 20°C 18 – 20 s. / DIN 4
	Zpracovatelnost při 20°C P852-1688 60 minut P852-1689 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 stříkačké 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
	Sušení v kabině* 60°C, P852-1688 25 minut 60°C, P852-1689 15 minut Do provozu 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**PROCES OPRAV METODOU „DO PŘÍSTŘIKU“**

S vodouředitelným čirým lakem P910-5510 je možné provádět opravy „do přístřiku“ za použití odpovídajícího speciálního postřikového aditivu P980-2551.

Originální lakované povrchy by měly být před aplikací čirého laku P190-5510 nejdříve přebroušeny (např. pomocí 3M Scotchbrite™ Ultrafine Grey s P562-106) a očištěny za použití P980-251, P980-8252 nebo P980-9010.

Krok 1

Vodouředitelný čirý lak aplikujte tak, abyste dodrželi hranu opravovaného místa v souladu s obloukovým pohybem stříkací pistole.

Krok 2

Přidejte 10% postřikového aditivu pro vodouředitelný čirý lak (pokud je to nutné, je možné přidat více, avšak maximálně 30%) do zbývajících čirého laku a tuto směs aplikujte na přístřikovou hranu, tak aby došlo k jejímu rozplynutí. Trysku stříkací pistole nastavte 2 dílky / otáčky od úplného zavření, abyste předešli aplikaci příliš velkého množství směsi čirého laku a přístřikového aditivu.

Krok 3

Pro kompletní dokončení a dosažení velmi pěkného rozplynutí přístřikové hrany opravované plochy přestříkejte hranu 100% koncentrovaným postřikovým aditivem pro vodouředitelný čirý lak. Trysku stříkací pistole nastavte ½ dílku / otáčky od úplného zavření, abyste předešli aplikaci příliš velkého množství postřikového aditivu.

Krok 4

Před leštěním přístřikové hrany opravované plochy, nechte tuto po sušení v boxu vychladnout minimálně po dobu 1 hodiny.

Upozornění: Opravu je nutné provádět na velmi dobře připraveném povrchu opravovaného místa.

TEPLOTA BARVY

Stejně jako v případě ostatních lakovacích systémů dosáhnete optimální výsledky, pokud před použitím bude mít lak, tužidlo a ředidlo pokojovou teplotu (20 - 25°C). Toto je obzvláště důležité v případě vodouředitelných lakovacích systémů. Pokud bude teplota laku nižší, může to při aplikaci výrazně ovlivnit aplikační vlastnosti a rovněž vzhled a kvalitu konečného povrchu.

PŘELAKOVATELNOST

P190-5510 je zcela přelakovatelný po uplynutí doby, která je označována termínem "do provozu".

OPRAVY A LEŠTĚNÍ

Jestliže se v povrchu laku objeví vystupující nečistoty, odstraňte je ručním přebroušením pomocí P1200, pak pokračujte s P1500 a zakončete brusným kotoučem 3M Trizact P3000 nebo podobným. Poté leštěte strojně za použití kvalitního leštícího systému jako je např. SPP Polishing System (viz. technický list SPP) v kombinaci s leštícím kotoučem a beránkem při minimální rychlosti, abyste se vyvarovali přílišného zahřátí povrchu. Jestliže dojde k zahřátí povrchu, nechte jej před dalším pokračováním leštícího procesu vychladnout.

Leštění čirého laku P190-5510 je nejsnadnější v době mezi 1 a 24 hodinami po čase označeném jako „do provozu“.

DALŠÍ POZNÁMKY

Stupně lesku, dosažené s tímto čirým lakem, se mohou lišit v závislosti na tloušťce filmu a způsobu aplikace. Malá tloušťka filmu a suchá aplikace bude poskytovat nízkou úroveň lesku, zatímco velká tloušťka filmu a příliš mokrá aplikace bude naopak poskytovat vyšší stupeň lesku.

Při použití tohoto čirého laku se doporučuje, aby jeho aplikace byla prováděna výhradně na celý opravovaný díl.

ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍCH ZAŘÍZENÍ

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

Technický list

PRŮVODCE PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

Tam kde je vyžadováno specifické objemové množství, je nejlepší míchat směs podle hmotnosti, za použití údajů uvedených v tabulce níže. Hmotnosti jsou uvedeny kumulativně – NENULUJTE váhu přidáním tužidla.

Po přidání tužidla, dobře promíchejte a vynulujte váhu. Míchací tyčinku ponechtejte v míchacím kelímku. Přidejte požadované množství ředidla a směs opět důkladně promíchejte.

Objem směsi připravené k použití (Litry)	P910-5510	P210-8860		P980- 5000
0.10 L	55.6 g	77.8 g		22.2 g
0.20 L	111.1 g	155.5 g	DOBŘE	44.4 g
0.25 L	138.9 g	194.4 g	PROMÍCHEJTE	55.5 g
0.33 L	183.3 g	256.6 g		73.3 g
0.50 L	277.8 g	388.8 g	PAK	111.0 g
0.75 L	416.6 g	583.1 g		166.5 g
1.00 L	555.5 g	777.5 g	VYNULUJTE	222.0 g
1.50 L	833.3 g	1166.3 g	VÁHU	333.0 g
2.00 L	1111.0 g	1555.0 g		444.0 g
2.50 L	1388.8 g	1943.8 g		555.0 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 vetraných místech, stranou od nekompatibilních materiálů (viz. oddíl 10 v bezpečnostním listu) a potravin nebo nápoju. Obaly udržujte pevně a těsně uzavřené do té doby, než produkt budete 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 tekavých látek podle předpisu Evropské Unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.d) ve formě připravené k použití je max. 420 g/ litr.

Obsah organických tekavých látek v tomto produktu ve formě připravené k použití je max. 250 g/ 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

