

Produktdatablad

Januar 2008

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG



I0500V

Aquabase™ vandfortyndbare basefarver

Produkt	Beskrivelse
P275-366	Aquabase additiv
P275-372	Aquabase additiv, høj temperatur
P935-1029	Aquabase uddusningsadditiv
P935-2018	Aquabase aktivator
P965-serien	Aquabase, blandede farver
P967-serien	Aquabase pigmenterede blandingsbaser
P968-serien	Aquabase aluminium blandingsbaser
P969-serien	Aquabase perlemor/specialeffekt blandingsbaser
P970-serien	Aquabase specieleffekt pigmenterede blandingsbaser
P978-serien	Aquabase specialpigmenterede blandingsbaser
P980-230	Aquabase fortynder
P980-2350	Aquabase højtemperatur fortynder

Produktbeskrivelse

Aquabase er et vandfortyndbart basefarveblandeprogram til reparationer, der ikke kun giver en markant reduktion af udslip af opløsningsmidler til miljøet, men også har en enestående holdbarhed.

Aquabase indgår i et komplet produktsystem, der giver omfattende farvematchning af basefarver (metallics, perlemorsfarver, solid basefarver og specieleffekt-lakker), god dækkeevne og gode uddusningsegenskaber. Aquabase opretholder dermed værkstedets produktivitet og lønsomhed.

Sammen med egnede Nexa Autocolor kvalitetsklarlakker giver Aquabase-systemet fremragende glans og udseende kombineret med enestående holdbarhed. Dette enkle og



Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Produktdatablad

fleksible produktsystem er enkelt at påføre og kan anvendes under mange forskellige forhold.

Underlag/klargøring

Aquabase vandbaserede basefarver kan påføres på enhver Nexa Autocolor 2K primer (se noterne nedenfor). For at sikre maksimal holdbarhed skal der først påføres etch-primer, P565-713 eller P565-597, eller en 2K epoxyprimer, P565-2834.

Påfør ikke Aquabase basefarve direkte på 2K etch-primere. Det anbefales ikke at påføre Aquabase på P565-777 eller P565-668 brugt som vådt-i-vådt primer/sealer. P565-777/-668 skal først være gennemhærdet, før den overlakeres med Aquabase. Basefarven må ikke påføres på termoplastisk acryl (TPA) – her skal der altid isoleres med en 2K primer på hele paneler. P565-3030 / P565-3031 anbefales til en hurtig vådt-i-vådt-proces.

Aquabase vandfortyndbare basefarver kan påføres direkte på over aerosol-/gennemslibnings-primere, P565-908, P565-9081, P565-9086, P565-9087 og P565-909.

Nye paneler:

På nye paneler med fabriksprimer/elektroforese anbefales det at påføre ovennævnte Nexa Autocolor 3K primere efter behov (læs mere i primerens tekniske datablad).

Galvaniserede paneler:

Disse bør klargøres med det anbefalede Nexa Autocolor-system med P565-713.

Plast:

Brug det anbefalede Nexa Autocolor-system til lakering af plast.

Spektralgrå:

Påføring af den passende spektralgrå er til gavn for alle farver. Brug af den angivne spektralgrå sikrer anvendelse af mindst mulig toplakfarve samt optimeret arbejdstid til basefarven. Anbefalingen af, hvilken spektralgrå der skal bruges, findes i farvesystemet.

Klargøring af underlag

Vådslib med P800 eller finere våd- eller tørpapir eller tørslib med P360 eller finere.

Brug P980-251 eller P980-9010 til at fjerne vandopløselige salte og sliberester fra våd- og tørslibning.

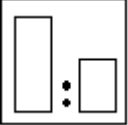
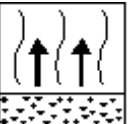
Påføring af P980-251/-9010:

Brug en ren klud til påføring og en ren klud til aftørring af forureninge. Påfør P980-251/-9010 jævnt med den anbefalede sprayflaske og tør af med en ren klud.

Rengøringsmaterialer må ikke tørre ind på paneloverfladen.



Proces

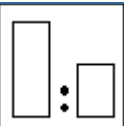
	Metallic og 2-trins perlemors basefarver	Solid basefarver
	P965-XXXB 10 dele P935-2018 1 del P980-230 /2350 0-1 del (0-10 %) Aktivér umiddelbart før brug. Ved justering af viskositeten: Se procesnoterne.	P965-XXXB 10 dele P935-2018 1 del P980-230 /2350 0,5-1 del (5-10 %) Aktivér umiddelbart før brug Ved justering af viskositeten: Se procesnoterne.
	23 -28 sek. DIN4 ved 20° C Filtrér altid med nylonfiltre. (125 -190 µm anbefales) Potlife: 1 måned	21 -28 sek. DIN4 ved 20° C Filtrér altid med nylonfiltre. (125 -190 µm anbefales) Potlife: 1 måned
	1,3-1,4 mm 3,0-3,3 bar (45-50 psi)	1,3-1,4 mm 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
 	HVLP eller lav-VOC-pistoler med overliggende kop: Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm Tryk for HVLP-pistoler: 0,7 bar/maks. 10 psi lufttryk For yderligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se producentens oplysninger. Indløbstryk for lav-VOC-pistoler: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	HVLP eller lav-VOC-pistoler med overliggende kop: Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm Tryk for HVLP-pistoler: 0,7 bar/maks. 10 psi lufttryk For yderligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se producentens oplysninger. Indløbstryk for lav-VOC-pistoler: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).
	Metode 1. Påfør enkeltlag, indtil de dækker, efterfulgt af et let lag til et ensartet metallic udseende. Afluft grundigt mellem lagene. Metode 2. Påfør som et dobbeltlag, efterfulgt af et enkeltlag, hvis der er nødvendigt for at opnå dækning. Afslut med et let lag for at sikre et jævnt metallic udseende. Afluft grundigt mellem lagene.	Metode 1. Påfør enkeltlag af alle farver, indtil de dækker. Påfør aldrig mere end 3 lag, undtagen ved pletreparationer, hvor hvert lag ofte er lettere/tyndere. Metode 2. Dobbeltlag kan påføres, når dækning kan opnås i ét trin. Undgå for stor lagtykkelse. Afluft grundigt mellem lagene.
	Brug evt. tørreudstyret Aquadry eller Fast Aquadry til at reducere afluftningstiden mellem lagene. Brug Aquadry håndpistol til små reparationer.	Brug evt. tørreudstyret Aquadry eller Fast Aquadry til at reducere afluftningstiden mellem lagene. Brug Aquadry håndpistol til små reparationer.



Proces (fortsat)

	Metallic og 2-trins perlemors basefarver	Solid basefarver
	Vent indtil hele overfladen er tør før påføring af klarlak.	Vent indtil hele overfladen er tør før påføring af klarlak.
	Kortbølge: Ca. 3-5 min. Mellembølge: Ca. 5-7 min. Lad overfladen køle af i mindst 5 min. før påføring af klarlak	Kortbølge: Ca. 3-5 min. Mellembølge: Ca. 5-7 min. Lad overfladen køle af i mindst 5 min. før påføring af klarlak
KLARLAKKER	Aquabase kan overlakeres med mange forskellige Nexa Autocolor 2K klarlakker. Læs mere i det tilhørende tekniske datablad.	Aquabase kan overlakeres med mange forskellige Nexa Autocolor 2K klarlakker. Læs mere i det tilhørende tekniske datablad.

Proces

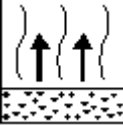
	3-trins perlemors basefarve	
	Grundfarve	Perlemor
	P965-XXXG 10 dele P935-2018 1 del P980-230 /2350 0,5-1 del (5-10 %) Aktivér umiddelbart før brug. Ved justering af viskositeten: Se procesnoterne.	P965-XXXB 10 dele P935-2018 1 del P980-230/2350 3 dele Aktivér umiddelbart før brug. Ved justering af viskositeten: Se procesnoterne.
	23 -31 sek. DIN4 ved 20° C Filtrér altid med nylonfiltre. (125 -190 µm anbefales) Potlife: 1 måned	Filtrér altid med nylonfiltre. (125 -190 µm anbefales) Potlife: 1 måned aktivere og ufortyndet Skal bruges straks efter fortynding.
	1,3-1,4 mm 3,0-3,3 bar (45-50 psi)	1,3-1,4 mm 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	HVLP eller lav-VOC-pistoler med overliggende kop: Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm Tryk for HVLP-pistoler: 0,7 bar/maks. 10 psi lufttryk For yderligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se producentens oplysninger. Indløbstryk for lav-VOC-pistoler: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	HVLP eller lav-VOC-pistoler med overliggende kop: - Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm Tryk for HVLP-pistoler: 0,7 bar/maks. 10 psi lufttryk For yderligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se producentens oplysninger. Indløbstryk for lav-VOC-pistoler: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.



Proces (fortsat)

	3-trins perlemors basefarve	
	Påfør enkeltlag af alle farver, indtil de dækker. Påfør aldrig mere end 3 lag, undtagen ved pletreparationer, hvor hvert lag ofte er lettere/tyndere. Afluft grundigt mellem lagene.	Påfør våde enkeltlag i henhold til farvekontrolpanel. Påfør aldrig mere end 3 lag, undtagen ved pletreparationer, hvor hvert lag ofte er lettere/tyndere. Dette produkt er ikke dækkende. Afluft grundigt mellem lagene.
	Brug evt. tørreudstyret Aquadry eller Fast Aquadry til at reducere afluftningstiden mellem lagene. Brug Aquadry håndpistol til små reparationer.	Brug evt. tørreudstyret Aquadry eller Fast Aquadry til at reducere afluftningstiden mellem lagene. Brug Aquadry håndpistol til små reparationer.
	Vent indtil hele overfladen er tør før påføring af perlemor.	Vent indtil hele overfladen er tør før påføring af klarlak.
KLARLAK		Aquabase kan overlakeres med mange forskellige Nexa Autocolor 2K klarlakker. Læs mere i det tilhørende tekniske datablad.

Noter til den generelle proces

FARVEIDENTIFIKATION OG -KONTROL

Som med alle laksystemer er det vigtigt at udføre en farvekontrol efter blanding og før, man fortsætter lakeringsprocessen. Dette gælder også spektralgrå og tonede klarlakker, når det er anbefalet i farverecepten.

BLANDING AF BASEFARVE

Lak må kun blandes i plastbeholdere. Brug **IKKE** metaldåser. Vend forsigtigt op og ned på dåserne to gange før dosering.

Omrør straks efter vejning af alle de angivne ingredienser.

Må ikke omrystes. Dæk beholderen til, hvis blandingen ikke skal bruges med det samme.

VALG AF ADDITIV

For at opnå de bedste påføringssegenskaber ved høje temperaturer er det vigtigt at vælge det rigtige additiv i forhold til omgivelserne:

P275-366 standard 20-28°C

P275-372 høje temperaturer >28° C

Erstat P275-366, der nævnes i farverecepten, med samme vægt af P275-372 efter behov.

JUSTERING AF VISKOSITET

Optimal ydelse opnås ved at sprøjte ved 23-25 sek. Den foretrukne måde er at måle viskositeten og justere den som beskrevet i metode 1.

En hurtigere, men mindre præcis metode til at opnå en tilfredsstillende sprøjteviskositet, der ikke kræver måling, er beskrevet i metode 2.

Metode 1. Efter tilsætning af P935-2018 skal det kontrolleres, at laktemperaturen er mindst 20° C. Mål DIN4 viskositeten. Justér viskositeten ved at tilsætte P980-230/2350 i henhold til følgende fortyndingsvejledning:

Lakviskositet sek. DIN4	Tilsætning af P980-230/2350 Påkrævet efter vægt
21-28	0 %
28-35	5 %
>35	10 %

Metode 2. Justér den aktiverede lakblanding med P980-230 /2350 som beskrevet nedenfor: -

Temperaturområde	Tilsætning af P980-230/2350 Påkrævet efter vægt
20 - 25° C	0-10 %
Over 25° C	0-5 %

Justering af viskositeten er ikke nødvendig til Aquabase perlemor.

For at opnå optimal ydelse anbefales det stærkt at påføre Aquabase ved en temperatur på > 20° C.

Noter til den generelle proces

RENGØRING AF UDSTYR

Manuel rensemaskine til pistoler

Rengør maskinen med vand i en egnet rensemaskine til pistoler. På pistoler med overliggende kop skal lakkoppen (og evt. monteret filter) skrues af og skylles separat. Skyl pistolen igennem med rent vand. Sprøjt til slut med ren Aquabase fortynder P980-230, og kontrollér, at pistolen er helt tør, før den sættes til opbevaring eller tages i brug.

Automatisk rensemaskine til pistoler

Demontér pistolen og placér den i en rensemaskine til vandfortyndbare pistoler i henhold til producentens anvisninger.

Efter rensecyklussen skal pistodelene renses og skylles med vand. Saml pistolen og sprøjt med Aquabase fortynder P980-230. Kontrollér, at pistolen er helt tør, før den sættes til opbevaring eller tages i brug.

Vedr. behandling og bortskaffelse af affaldsvand fra renseprocessen, se det relevante tekniske datablad.

RETTELSER

Synlige fejl, f.eks. snavs, fjernes nemt, hvis basefarven er helt tør, og fejlen tørslibes ved minimalt tryk og P1200 våd-/tørpapir. Fejl bør fjernes på påføring af klarlak. Efter påføring af klarlak kan fejl kun fjernes, når overfladen er gennemtør.

OPBEVARING

Skal opbevares frostfrit over 4° C.



Noter til den generelle proces

Uddusningsreparationer

Metallic, 2-trins perlemor og solid basefarver

Klargøring

Klargør reparationsområdet med den passende spektralgrå (SG01-SG07), der anbefales i farverecepten. Når der ikke er angivet en spektralgrå, skal man altid vælge SG05. Den angivne spektralgrå primer skal påføres og afluftes ifølge det pågældende produktdatablad.

Påføring af spektralgrå som primer forventes normalt at give det bedste resultat. Men Aquabase kan i nogle tilfælde bruges som en spektralgrå grundfarve. I så fald opnår man et bedste resultat med de mørkere grå farver, SG04-SG07.

Slib området med bindelag (P800 vådslibning eller P400 tørslibning eller finere). Ved gennemslibning til bar metal påføres P565-9081/908/9086/9087.

Når der laves en kant af sprøjtestøv, f.eks. fra brugen af en vådt-i-vådt primer, skal reparationsområdet slibes let for at lave en uddusning med P800 vådslibning eller P400 tørslibning (eller finere). Fjern omhyggeligt alt sprøjtestøv fra primeren.

Det område, der udduses i, skal slibes med grå ultrafin ScotchBrite sammen med P562-100/P562-106 eller P1200 vådpapir. Rens det slebne område med P980-251 eller P980-9010.

Komplet panelreparation og uddusning i tilstødende panel

Afdæk evt. det tilstødende panel.

Påfør basefarve på det område, der er påført bindelag, på normal vis, indtil den dækker.. Fjern evt. midlertidig afdækning og tør af med tack rag.

(Tilsæt evt. op til 1 del uddusningsadditiv P935-1029 til 1 del af farveblandingen i pistolen). Justér trykket ved pistolen til 1,7-2,3 bar (25-35 psi) til konventionelle sprøjtepistoler eller 1,1-1,5 bar (16 - 22 psi) til lav-VOC-sprøjtepistoler og uddus yderligere ud på det tilstødende panel i en cirkelbevægelse med pistolen efter hver passage uden at slukke for pistolen for at få en glat og jævn laydown af den uddusede kant.

Lad overfladen tørre jævnt før påføring af klarlak.

Pletreparation

(Aquadry-håndpistolen kan bruges til at reducere afluftningen mellem lagene).

Metallic og 2-trins perlemors basefarver:

Sæt trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) til konventionelle sprøjtepistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) til lav-VOC-sprøjtepistoler.

Lakér det klargjorte område, så det skjuler det primede område.

(Tilsæt evt. op til 1 del uddusningsadditiv P935-1029 til 1 del af farveblandingen i pistolen).

Reducér trykket ved pistolen til 1,7-2,0 bar (25-30 psi) til konventionelle sprøjtepistoler eller 1,1-1,5 bar (16- 22 psi) til lav-VOC-sprøjtepistoler og uddus yderligere ud på det tilstødende panel i en cirkelbevægelse med pistolen efter hver passage uden at slukke for pistolen for at få en glat og jævn laydown af den uddusede kant.

Afluft basefarven, indtil den er ensartet tør før påføring af klarlak.



Noter til den generelle proces

Solid basefarver:

Sæt trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) til konventionelle sprøjtepistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) til lav-VOC-sprøjtepistoler.

Lakér det klargjorte område, så det skjuler det primede område, idet hvert lag udduses længere ind på det omgivende klargjorte område. Tilsæt evt. op til 1 del uddusningsadditiv P935-1029 til 1 del af farveblandingen i pistolen.

Afluft basefarven, indtil den er ensartet tør før påføring af klarlak.

HVLP-sprøjtepistoler påfører ved normalt tryk ifølge sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger, og reducer trykket efter behov under uddusning. Det endelige tryk afhænger af, hvilken type HVLP-pistol der bruges.

3-TRINS PERLEMOR

Eftersom 3-trins perlemorsfarver er transparente, er uddusningen vanskeligere at udføre. Se afsnittet herunder vedrørende nærmere oplysninger om den anbefalede uddusningsproces. Uddusningen kan undgås enten ved en komplet panelreparation eller ved hjælp af brudlinjer for at reducere størrelsen af det område, der skal lakeres.

Klargøring

Klargør reparationsområdet med den passende spektralgrå (SG01-SG07), der anbefales i farverecepten. Når der ikke er angivet en spektralgrå, skal man vælge SG05.

Den angivne spektralgrå primer skal påføres og afluftes ifølge det pågældende tekniske datablad.

Påføring af spektralgrå som primer forventes normalt at give det bedste resultat. Men Aquabase kan i nogle tilfælde bruges som en spektralgrå grundfarve. I så fald opnår man et bedste resultat med de mørkere grå farver, SG04-SG07.

Slib området med bindelag (P800 vådslibning eller P400 tørslibning eller finere). Ved gennemslibning til bar metal påføres P565-909/-908, P565-9081/9086/9087. Når der laves en kant af sprøjtestøv, f.eks. fra brugen af en vådt-i-vådt primer, skal reparationsområdet slibes let for at lave en uddusning med P800 vådslibning eller P400 tørslibning (eller finere). Fjern omhyggeligt alt sprøjtestøv fra primeren. Det område, hvori uddusningen udføres, skal slibes med P2000 våd- eller tørpapir eller tilsvarende.

Brug ikke P572-100 + ScotchBrite til at klargøre et 3-trins uddusningsområde.

Rens det slebne område med P980-251 eller P980-9010.

Komplet panelreparation og uddusning i tilstødende panel

(Der skal først laves en farvekontrol, og man skal kende antallet af perlemorslag).

Grundfarve:

Påfør grundfarve på hele panelet på normal vis (3-3,3 bar, 45-50 psi til konventionelle pistoler, 0,7 bar, 10 psi til HVLP-sprøjtepistoler og 2 bar indløbstryk til lav-VOC-sprøjtepistoler).

Påfør, indtil den dækker, og uddus i det tilstødende panel efter behov (se beskrivelsen i afsnittet om solid basefarver herover).

Lad overfladen tørre jævnt og aftør den med tack rag før påføring af perlemorsfarven.

Perlemorsfarve:

Påfør perlemor på reparationsområdet, og kontrollér, at laget går ud over grundfarven. Hvert perlemorslag skal gå længere ind på reparationsområdet for at sikre en god uddusningskant.

Lad perlemorsfarven tørre jævnt før påføring af klarlak.



Noter til den generelle proces

Pletreparation

(Aquadry-håndpistolen kan bruges til at reducere afluftningen mellem lagene).

Grundfarve:

Sæt trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) til konventionelle sprøjtepistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) til lav-VOC-sprøjtepistoler. Påfør grundfarve på det klargjorte område, så det skjuler det primede område, idet hvert lag udduses længere ind på det omgivende område.

Tilsæt evt. op til 1 del uddusningsadditiv P935-1029 til 1 del af farveblandingen i pistolen. Aftør med tack rag mellem lagene.

Afluft grundfarven, indtil den er ensartet tør før påføring af perlemorsfarven.

Perlemorsfarve:

Sæt trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) til konventionelle sprøjtepistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) til lav-VOC-sprøjtepistoler. Påfør det første lag perlemorsfarve på grundfarven og lad reparationsområdet gå ud over kanten på grundfarven og længere ind på det omgivende klargjorte område.

Påfør de resterende lag perlemorsfarve og gå evt. længere og længere ind på reparationsområdet.

Lad hvert lag perlemorsfarve tørre hel før den efterfølgende påføring.

Afluft basefarven, indtil den er ensartet tør før påføring af klarlak.

HVLP-sprøjtepistoler påfører ved normalt tryk ifølge sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger, og reducer trykket efter behov under uddusning.

Det endelige tryk afhænger af, hvilken type HVLP-pistol der bruges.

VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.d) i brugsklar form er maks. 420 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 420 g/liter.

Afhængig af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål.

Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på

<http://www.nexaautocolor.com>

Få mere at vide hos:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby

Tlf.: 43 43 65 66

Fax: 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemærker, der tilhører PPG Industries.

Copyright © 2006 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries.

Scotch-Brite er et varemærke, der tilhører 3M UK Plc.

Innovative reparationsløsninger

