Produktdatablad

April 2010

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

J1270V

2K HS Plus klarlak
P190-6680

Produkt	*Beskrivelse*
P190-6680	2K HS Plus klarlak
P210-870	2K HS Plus hærder - ekspres
P210-872	2K HS Plus hærder - hurtig
P210-875	2K HS Plus hærder - medium
P210-877	2K HS Plus hærder – langsom/høj temperatur
P850-1692/-1693/-1694	2K lav-VOC fortyndere
P852-1685	2K HS Plus klarlak accelerator
P850-1621	Aerosol fade-out fortynder

Produktbeskrivelse

P190-6680 er en HS 2K acrylklarlak. Den giver en hård og holdbar lak med fremragende glans og egner sig til reparationer af enhver type.

P190-6680 2K HS Plus klarlaksystemet giver alle reparationsmuligheder fra et ovntørringssystem på 10 minutter ved 60° C metaltemperatur beregnet til de hurtigste småreparationer over et standard ovntørringssystem på 40 minutter ved 60° C metaltemperatur til ideelle påføringer ved høj temperatur for alle reparationsstørrelser.

Af hensyn til VOC-systemet er P190-6680 beregnet til påføring med HVLP-sprøjtepistoler. Den kan bruges på to måder: Standard 2-lags påføring og påføring i en sprøjtegang, hvor 1 let/mellemlag straks efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene. En sprøjtegang giver kortere arbejdstid og kan give store materialebesparelser.

Produktdatablad

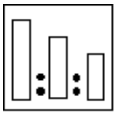
DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Produktdatablad

Underlag/klargøring

P190-6680 bør kun påføres:
- Aquabase™ basefarve i P965-serien.
- Aquabase Plus basefarve i P989-serien.
- Klargjort sund eksisterende lak. Eksisterende lak bør først slibes (f.eks. med ScotchBrite™ Ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) og renses med P980-251 eller P980-9010 før påføring af P190-6680.

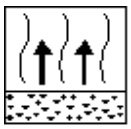
Proces

	System med standard og langsom/høj påføringstemperatur	Hurtigt system
	P190-6680 3 dele P210-875/-877 1 del P850-1692/-1693/-1694 0,6 dele	P190-6680 3 dele P210-872 1 del P850-1692/-1693/-1694 0,6 dele
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C (23-26 sek. BSB4)	18-20 sek. DIN4 ved 20° C (23-26 sek. BSB4)
	Potlife ved 20° C: 2-2,5 timer	Potlife ved 20° C: 1 time.
	Det anbefales at aktivere og fortynde klarlakken umiddelbart før påføring. Med ekspressystemer bør påføringen være afsluttet hurtigst muligt efter aktivering/fortynding.	
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: Maks. 0,7 bar/10 psi lufthætte	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: Maks. 0,7 bar/10 psi lufthætte
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).
	**Konventionel 2-lags proces** Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på 50-75 µm. 5-7 min. afluftning mellem lagene. **Ekspres system m/enkelt sprøjtegang** Påfør 1 let/mellemlag efterfulgt af et helt lag for at få en tør lagtykkelse på 50 µm. Det første lag skal påføres på alle reparerede paneler, før det andet lag påføres. Til mindre end 3 paneler skal der være 2-3 minutters afluftning mellem lagene. Afluftning er ikke nødvendig ved mere end 3 paneler.	

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Proces

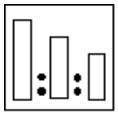
	Ingen afluftning nødvendig før ovntørring.	Ingen afluftning nødvendig før ovntørring.
	Ovntørring ved en metaltemperatur på: **P210-875** **P210-877** 70° C: 20 minutter 25 minutter 60° C: 35 minutter 40 minutter 50° C: 70 minutter 80 minutter Gennemtør: Afkølet Lufttørring (20° C): Støvtør: 40-50 min. 60 min. Håndteringstør: 6 timer 8 timer Gennemtør: 16 timer 24 timer	Ovntørring ved en metaltemperatur på: **P210-872** 70° C: 15 minutter 60° C: 25 minutter 50° C: 50 minutter Gennemtør: Afkølet Lufttørring (20° C): Støvtør: 20-30 min. Håndteringstør: 4 timer Gennemtør: 12 timer
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved fuld effekt (afhængig af farve og udstyr)	

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

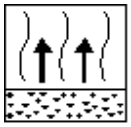
Proces

	Ekspres System	Super Ekspres System
	P190-6680 3 dele P210-870 1 del P850-1692/-1693/-1694 0,6 dele	P190-6680 3 dele P210-870/-872 1 del P852-1685 0,6 dele
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C (23-26 sek. BSB4)	18-20 sek. DIN4 ved 20° C (23-26 sek. BSB4)
	Potlife ved 20° C: 30-45 min.	Potlife ved 20º C: 15-25 min.
	Det anbefales at aktivere og fortynde klarlakken umiddelbart før påføring. Med ekspressystemer bør påføringen være afsluttet hurtigst muligt efter aktivering/fortynding.	
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: Maks, 0,7 bar (10 psi) (lufttryk)	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Pressure : Maks, 0,7 bar (10 psi) (lufttryk)
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).
	**Konventionel 2-lags proces** Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på 50-75 µm. 5-7 min. afluftning mellem lagene. **Ekspres system m/enkelt sprøjtegang** Påfør 1 let/mellemlag efterfulgt af et helt lag for at få en tør lagtykkelse på 50 µm. Det første lag skal påføres på alle reparerede paneler, før det andet lag påføres. Til mindre end 3 paneler skal der være 2-3 minutters afluftning mellem lagene. Afluftning er ikke nødvendig ved mere end 3 paneler.	

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Proces

	Ingen afluftning nødvendig før ovntørring.	Ingen afluftning nødvendig før ovntørring.
	Ovntørring ved en metaltemperatur på: 60° C: 15 minutter 50° C: 30 minutter Gennemtør: Afkølet Lufttørring (20° C): Støvtør: 20 min. Håndteringstør: 2 timer Gennemtør: 8 timer	Ovntørring ved en metaltemperatur på: 60° C: -870/10 minutter, -872/20 minutter 50° C: -870/20 minutter, -872/40 minutter Gennemtør: Afkølet Lufttørring (20° C): Støvtør: 15-20 min. Håndteringstør: 1½ - 2 timer Gennemtør: 6-8 timer Afhængigt af den anvendte hærder (-870 eller -872)
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved fuld effekt (afhængig af farve og udstyr)	

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Noter til den generelle proces

UDDUSNINGSPROCES

P190-6680 2K HS Plus klarlak kan udduses ved hjælp af aerosol fade-out fortynder P850-1621. Læs om, hvordan en reparation udføres i det tekniske datablad for aerosol fade-out fortynder.

TONING

Til nogle basefarver skal der bruges en tonet klarlak til at opnå en farvematchning. Dette er angivet i farverecepten. Når dette er nødvendigt, kan P190-6680 bruges som tonet klarlak ved at tilsætte op til 20 % af et begrænset udvalg af 2K tonefarver ifølge recepten.

Læs mere i det tekniske datablad for den 2K tonede klarlakproces om, hvordan man opnår en farvematchning, når man skal påføre en tonet klarlak. Når man bruger en tonet klarlak, anbefales det at påføre et sidste lag ikke-tonet klarlak for at sikre maksimal holdbarhed og beskyttelse af farven.

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

P210-877	Ideel til store jobs ved meget høje påføringstemperaturer (>34º C). Giver et ovntørringssystem på 40 minutter ved 60° C metaltemperatur.
P210-875	Giver et standard ovntørringssystem på 35 minutter ved 60° C metaltemperatur, der egner sig til alle jobs.
P210-872	Ideel til hurtigere udførelse af mellemstore reparationer (f.eks. op til en forende) og giver et ovntørringssystem på 25 minutter ved 60° C metaltemperatur.
P210-870	Giver hurtig udførelse af små til mellemstore reparationer med en ovntørringstid på 15 minutter ved 60° C metaltemperatur.

Fortynderen skal vælges i forhold til påføringstemperatur, ventilation og jobbets størrelse. Anbefalingerne er kun vejledende.

Fortynder:	**Ideelt temperaturområde:**
P850-1692	Op til 22° C
P850-1693	20-32°C
P850-1694	30-35° C
P852-1685 klarlak Accelerator	Op til 25° C

Generelt skal der bruges en langsommere fortynder til kabiner med hurtig ventilation, til store jobs og til påføring ved høje temperaturer. Brug en hurtigere fortynder til kabiner med langsom ventilation til små jobs og påføring ved lavere temperaturer.

LAKTEMPERATUR

Som ved andre laksystemer opnås den optimale sprøjtepåføring, hvis lakken når stuetemperatur (20-25° C) før brug. Dette er især vigtigt for HS-systemer. Det anbefales kraftigt at opvarme kold lak til mindst 15° C før påføring. Under denne temperatur kan påføringen af lakken blive påvirket.

OVERLAKERING

P190-6680 kan overlakeres efter gennemtørringstiderne i både standardsystemet og det hurtige system.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Noter til den generelle proces

BLANDINGSFORHOLD TIL MAT, STRUKTUR- OG FLEKSIBLE PÅFØRINGER

Med P565-554 kan man reducere glansen af P190-6680. P565-7210/7220 kan tilsættes for at opnå en struktur finish. P100-2020 bør også bruges på fleksible underlag.

Følgende tabel giver en 1 l blanding efter vægt til forskellige toplakudseender i brugsklar form. Vægten i gram er akkumulerende. Vægten må **IKKE** tareres (0 stilles) mellem hver tilsætning

Guide for brug af 2K fortyndere P850-1692/1693/1694 & P852-1685

Underlag	Udseende	P190-6680	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hærder	Fortynder 16XX
Hård	Glans	645 g	-	-	-	-	875 g	982 g
	Halvblank	483 g	726 g	-	-	-	901 g	982 g
	Mat	388 g	778 g	-	-	-	918 g	983 g
	Fin struktur	288 g	-	643 g	-	-	747 g	947 g
	Grov struktur	393 g	-	-	710 g	-	852 g	962 g
Fleksible	Glans	517 g	-	-	-	791 g	978 g	1.007 g
	Halvblank	251 g	482 g	-	-	615 g	819 g	976 g
	Mat	211 g	563 g	-	-	675 g	865 g	982 g
	Mat struktur	211 g	-	522 g	-	634 g	824 g	971 g
	Grov struktur	281 g	-	-	507 g	656 g	909 g	988 g

RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendigt, da P190-6680 har en blank finish. Men hvis snavs er et problem, slibes med P1500 eller finere, hvorefter det poleres med maskine med et kvalitetspolermiddel, f.eks. SPP Poleresystem (se SPP TDS). Det er nemmest at polere P190-6680 mellem 1 og 24 timer efter gennemtørringstiderne.

LAKERING AF PLAST

Brug standard Nexa Autocolor Lakeringssystemet til plast (se det tekniske datablad).

BEMÆRK OGSÅ:

Ved brug af 2K produkter anbefales det kraftigt at rense pistolen straks efter brug.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

BEDSTE PRAKSIS FOR UHS-PRODUKTER

Opbevaring af lak

Sprøjteklar lak skal opbevares korrekt for at sikre den rigtige viskositet.

Temperaturen for sprøjteklare produkter er mindst 15° C og ideelt over 18° C
og gælder for lakker, hærdere og fortyndere.

Blanding og klargøring

Aktivér nøjagtigt og efter vægt, når det er muligt.

Når produktet skal blandes efter mængde, må du kun bruge en blandebeholder med parallelle sider sammen med den rigtige blandepind. Hvis du bruger en målebeholder, der er markeret i %, skal du sikre dig, at %'erne giver de rigtige mængder.

Hærder og fortynder skal blandes grundigt i. Det kan tage en smule længere tid at iblande produkter med et højt tørstofindhold (HS) eller med høj viskositet. Derfor er det en god vane at røre hærderen i først for derefter at tilsætte fortynderen, før der røres igen.

Brug det blandede produkt så hurtigt som muligt.

Vælg den hærder, der passer til ovntørringscyklussen.

Overhold de anbefalede additivmængder.
Den anbefalede additivmængde, for f.eks. blødgørere, må ikke overskrides.

Valg af påføringsteknik, -proces og -udstyr

Brug de rigtige opsætninger af pistolen, og sæt pistolen korrekt op.

Brug en enkelt sprøjtegang, når det er muligt, og følg rådene under afsnittet Påføring.

Kontrollér, at sprøjtekabinen fungerer effektivt. Kontrollér evt. ovnen for at sikre, at metallet har nået den rigtige temperatur, især på lavt placerede reparationsområder.

NEXA Autocolor´s anbefalinger er baseret på den tid, der går, indtil metallet når sin temperatur, og derfor skal den tid, der er fastsat for jobbet, indregnes i ovntørringscyklussen.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL LAKERING AF KØRETØJER.

Noter til den generelle proces

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD EFTER VÆGT

Når der skal bruges en bestemt mængde klarlakblanding, kan det bedst opnås ved at blande efter vægt ifølge nedenstående retningslinjer. Vægten er akkumulerende – vægten må **ikke** tareres mellem hver tilsætning.

	VEJLEDENDE BLANDINGSFORHOLD EFTER VÆGT		
Nødvendig mængde sprøjteklar lak (liter)	**Vægt P190-6680**	**Vægt P210-870/-872/-875/ -877**	**Vægt P850-1692/1693/1694 / P852-1685**
0,10 l	**64,5 g**	**87,5 g**	**98,2 g**
0,20 l	**129,1 g**	**175,0 g**	**196,4 g**
0,25 l	**161,3 g**	**218,7 g**	**245,4 g**
0,33 l	**213,0 g**	**288,8 g**	**324,1 g**
0,50 l	**322,7 g**	**437,5 g**	**490,9 g**
0,75 l	**484,0 g**	**656,2 g**	**736,3 g**
1,0 l	**645,3 g**	**874,9 g**	**981,7 g**
1,5 l	**968,0 g**	**1.312,3 g**	**1.472,5 g**
2,0 l	**1.291,0 g**	**1.750,0 g**	**1.964,0 g**
2,5 l	**1.613,0 g**	**2.187,0 g**	**2.454,0 g**

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.

Bemærk:
Når dette produkt kombineres med P565-554, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220, giver det en lakfilm med særlige egenskaber i henhold til EU-direktivet.
I disse særlige kombinationer: EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.e) i brugsklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 840 g/liter.

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
Tigervej 37
4600 Køge

Tlf.: 43 43 65 66
Fax: 43 43 81 88

Nexa Autocolor, ZK, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemærker, der tilhører PPG Industries.
Copyright © 2010 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

Produktdatablad