Produktdatablad

April 2010

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

J2470V

HS Plus klarlak
P190-6676

Produkt	*Beskrivelse*
P190-6676	HS Plus klarlak
P210-870	2K HS hærder - ekspres
P210-872	2K HS hærder – hurtig
P210-875	2K HS hærder – medium
P850-1621	Aerosol fade-out fortynder

Produktbeskrivelse

P190-6676 er en HS 2K acrylklarlak. Den giver en hård og holdbar lak med fremragende glans og egner sig til reparationer af enhver type.

P190-6676 HS Plus klarlaksystemet giver muligheder for et hurtigt ovntørringssystem på 15 minutter ved 60° C ved hurtige småreparationer til et ovntørringssystem på 35 minutter ved 60° C metaltemperatur til større områder eller påføring under høje temperaturer.

Af hensyn til VOC-systemet er P190-6676 beregnet til påføring med HVLP- eller lav-VOC-sprøjtepistoler. Den kan bruges på to måder: Standard 2-lags påføring eller påføring i én sprøjtegang, hvor 1 let/mellemlag straks efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene.

Underlag/klargøring

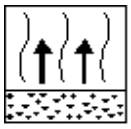
P190-6676 kan kun påføres over:
- Aquabase™ basefarver i P965-serien
- P989 Aquabase™ Plus basefarver
- Klargjort sund eksisterende lak. Eksisterende lak bør først slibes (f.eks. med ultrafin Scotch-Brite™ grå med P562-100 eller P562-106) og renses med Nexa Autocolor vandfortyndbar for-rengører før påføring af P190-6676.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Standard, hurtig og ekspres proces

	Standard og hurtigt system	Ekspres system
	P190-6676 3,5 dele P210-875/872 1 del	P190-6676 3,5 dele P210-870 1 del
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C	18-20 sek. DIN4 ved 20° C
	Potlife ved 20° C: 2 timer med 875 Potlife ved 20° C: 1 time med 872 Det anbefales at aktivere og fortynde klarlakken umiddelbart før påføring. Med hurtige systemer bør påføringen være afsluttet hurtigst muligt efter aktivering/fortynding.	Potlife/20° C: 30-40 minutter med 870 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 Tryk: Maks. 0,7 bar/10 psi lufttryk
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, 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. **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

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Standard, hurtig og ekspres proces (fortsat)

	Standard and Fast Systems	Ekspres system
	0-5 min. afluftning før ovntørring, afhængig af ovntype.	0-5 min. afluftning før ovntørring, afhængig af ovntype.
	Ovntørring ved en metaltemperatur på: **P210-875** **P210-872** 70° C: 20 minutter 15 minutter 60° C: 35 minutter 25 minutter 50° C: 70 minutter 50 minutter Gennemtør: Efter afkøling Lufttørring (20° C): Støvtør: 40-50 min. 20-30 min. Håndteringstør: 6 timer 4 timer Gennemtør: 16 timer 12 timer	Ovntørring ved en metaltemperatur på: **P210-870** 60° C: 15 minutter 50° C: 30 minutter Gennemtør: Efter afkøling Lufttørring (20° C): Støvtør 20 min. Håndteringstør: 2 timer Gennemtør 8 timer
	Kort IR: 8-15 min. ved fuld effekt (afhængig af farve og udstyr)	

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Noter til den generelle proces

BLANDINGSFORHOLD TIL MAT, STRUKTUR- OG FLEKSIBLE PÅFØRINGER

Med P565-554 kan man reducere glansen af P190-6676. 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 0 stilles mellem hver tilsætning

Selvom P190-6676 normalt ikke skal fortyndes, skal der tilsættes fortynder til nogle af disse forhold for at opnå den rette viskositet. Dette fremgår af tabellerne nedenfor.

Guide for brug af 2K fortyndere P850-1491/1492/1493/1494

Underlag	Udseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hærder	Fortynder 14XX
Hård	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Mat	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	965 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	971 g
Fleksible	Glans	521 g	-	-	-	761 g	925 g	994 g
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	990 g
	Mat	242 g	595 g	-	-	709 g	899 g	996 g
	Mat struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	981 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	994 g

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

Underlag	Udseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hærder	Fortynder 16XX
Hård	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Mat	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	950 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	965 g
Fleksible	Glans	521 g	-	-	-	761 g	925 g	988 g
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	979 g
	Mat	242 g	595 g	-	-	706 g	896 g	984 g
	Mat struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	968 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	990 g

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Noter til den generelle proces

UDDUSNINGSPROCES

P190-6676 2K HS klarlak kan udduses ved hjælp af aerosol fade-out fortynder P850-1621 eller Expres Blender P273-1105.
Læs om, hvordan en vellykket reparation udføres i det tekniske datablad for aerosol/uddusning , M1000V.

VALG AF HÆRDER

P210-875	Giver et standard ovntørringssystem på 35 minutter ved 60° C metaltemperatur. Velegnet til alle jobtyper.
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.

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.

IR-TØRRING

Tørretider afhænger af farve og udstyr. Se fabrikantens vejledning vedrørende opsætning. Ved brug af en Aquabase- eller Aquabase Plus-basefarve er det særligt vigtigt at sikre, at basefarven er gennemtør før påføring af klarlakken.

OVERLAKERING

P190-6676 kan overlakeres efter gennemtørringstiderne i både standardsystemet og det hurtige system.

RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendigt, da P190-6676 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 P190-6676 mellem 1 og 24 timer efter gennemtørringstiderne.

LAKERING AF PLAST

Brug standard Nexa Autocolor Lakeringssystemet til plast (se produktdatabladet).

BEMÆRK OGSÅ:

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

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

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 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

Guide til blanding efter vægt

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** 0 stilles mellem hver tilsætning.

Mængde sprøjteklar lak (liter)	Vægt P190-6676	Vægt P210-870/-872/-875
0,10 l	76 g	100 g
0,20 l	152 g	199 g
0,25 l	190 g	249 g
0,33 l	251 g	329 g
0,50 l	380 g	498 g
0,75 l	570 g	747 g
1,0 l	761 g	997 g
1,5 l	1141 g	1496 g
2,0 l	1521 g	1994 g
2,5 l	1902 g	2493 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 overflade 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.nexautocolor.com**

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Danmark

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

Nexa Autocolor, 2K, Aquabase, Aquadry, Belco and 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