

# Produktdatablad

Juni 2010

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT  
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG



# J1820V

## 2K mat klarlak P190-1061

| Produkt                            | Beskrivelse          |
|------------------------------------|----------------------|
| P190-1061                          | 2K mat klarlak       |
| P210-842/8430/844                  | 2K HS hærder         |
| P850-1490/1491/1492/1493/1494/1495 | 2K fortyndere        |
| P850-1692/1693/1694                | 2K lav-VOC fortynder |

### Produktbeskrivelse

P190-1061 mat klarlak er beregnet til at blive påført Aquabase, Aquabase Plus eller 2K basefarver. 2K basefarve må kun bruges til reparationer, der ikke er omfattet af EU-direktiv 2004/42.

2K mat klarlak er en alsidig 2K acrylurethanklarlak, der er beregnet til specialreparationer af biler eller områder af biler med mat klarlak som originallak på et enkelt eller flertrins basefarvesystem.

P190-1061 kan bruges på hård plast uden tilsætning af specialadditiver.

P190-1061 2K mat klarlak kan bruges sammen med HS hærder P210-842, P210-8430 og P210-844.

### Underlag/klargøring

P190-1061 mat klarlak bør kun påføres: -

- **Aquabase Plus** basefarve i P965-serien.
- **Aquabase™** basefarve i P965-serien eller
- **2K™** basefarve i P422-serien i områder, der ikke er omfattet af EU-direktiv 2004/42.

P190-1061 mat klarlak skal påføres en ren og støvfri basefarve.

Det anbefales at tørre basefarven let over med en tack-rag efter afluftning.

Smuds skal forebygges i alle faser af processen.

Det er ikke muligt at fjerne smuds i matte finishes, når det sidste lag klarlak er påført.

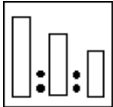
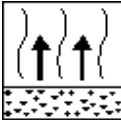
Side 1 af 5

Produktdatablad

**Innovative reparationsløsninger**

# PROCES

## Standardsystemer

|                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                           |                                                                                                          |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Efter volumen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                           | Efter vægt                                                                                               |
|                                                                                    | P190-1061<br>P210-842/8430/-844<br>P850-1692/3/4 eller<br>P850-1490/1/2/3/4/5                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 3 dele<br>1 del<br>1 del                                                                                  | Se tabellen på side 5                                                                                    |
|    | 16-19 sek. DIN4 ved 20° C<br><br>Potlife/20° C: 2 timer med P210-842 hærder                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                           |                                                                                                          |
|    | <b>Dyse</b><br>Overliggende kop: 1,2-1,4 mm<br>Sugefødning: 1,4-1,6 mm<br>Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger (normalt 2 bar/30 psi ved indløb)                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                           |                                                                                                          |
|  | <b>Konventionel 2-3-lags proces</b><br>Påfør 2-3 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på 50-60 µm.<br>5-10 min. afluftning mellem lagene.                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                           |                                                                                                          |
|  | 5-10 minutters afluftning mellem lagene, eller indtil hele det reparerede område* er ensartet mat.<br><br>5-10 minutters afluftning før ovntørring, eller indtil hele det reparerede område* er ensartet mat.<br><br><b>*Bemærk:</b> Det er vigtigt at lade klarlakken aflufte helt mellem hvert lag og før ovntørring for at få et ensartet udseende og ensartet glans på hele området. |                                                                                                           |                                                                                                          |
|  | Med P210-842 hærder<br><br>Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C: 20 min.<br><br>Gennemtør: Afkølet                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Med P210-8430 hærder<br><br>Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C: 30 min.<br><br>Gennemtør: Afkølet | Med P210-844 hærder<br><br>Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C: 35 min.<br><br>Gennemtør: Afkølet |
|  | Kort IR-bølge: 8-15 min. ved fuld effekt<br>Medium IR-bølge: 15 min. ved fuld effekt<br>(afhængigt af farve og udstyr)                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                           |                                                                                                          |



## Noter til den generelle proces

### VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

- P210-842 giver et ovntørningssystem på 20 min. ved 60° C ved små og mellemstore reparationer.
- P210-8430 giver et standardovntørningssystem på 30 min. ved 60° C og er velegnet til alle mellemstore og store reparationer ved 20-30° C.
- P210-844 er velegnet til større reparationer (35 min. ovntørning ved 60° C) eller til brug ved over 30° C.
- Der skal vælges fortyndere fra enten serie 14xx eller 16xx. Fortynderen skal vælges efter påføringsstemperatur, luftskifte og jobbets størrelse.
- Anbefalingerne er kun vejledende.

#### Fortynder: 14xx 2K fortynder

|                             |         |
|-----------------------------|---------|
| P850-1490 Ekstra hurtig     | 10-20°C |
| P850-1491 Hurtig            | 15-25°C |
| P850-1492 Mellem            | 20-30°C |
| P850-1493 Langsom           | 25-35°C |
| P850-1494 Ekstra langsom    | 30-40°C |
| P850-1495 Høje temperaturer | 35-45°C |

#### Ideelt temperaturområde:

#### Fortynder: 16xx 2K lav-VOC fortynder

|                                      |              |
|--------------------------------------|--------------|
| P850-1692 Lav-VOC-fortynder, hurtig  | Op til 22° C |
| P850-1693 Lav-VOC-fortynder, mellem  | 20-32°C      |
| P850-1694 Lav-VOC-fortynder, langsom | Over 30° C   |

#### Ideelt temperaturområde:

Generelt skal der bruges en langsommere fortynder til kabiner med højt luftskifte, til store jobs og til påføring ved høje temperaturer. Brug en hurtigere fortynder til kabiner med lavt luftskifte og til små jobs og påføring ved lavere temperaturer.

### LAKTEMPERATUR

Som ved andre laksystemer opnås den optimale sprøjtepåføring, hvis lak, hærder og fortynder når stuetemperatur (20-25° C) før brug. Dette er især vigtigt for HS-systemer. Påføringen kan også forringes, hvis lakken bliver koldere end 15° C.

### IR-TØRRING

Tørretider afhænger af farve og udstyr. Se vejledning under afsnit "process".

Ved brug af en Aquabase- eller Aquabase Plus-basefarve er det særligt vigtigt at sikre, at basefarven er gennemtør før påføring af klarlakken.

### OVERLAKERING

P190-1061 kan overlakeres efter gennemtørningstiden.

### RETTELSE

For at fjerne mindre mængder smuds i den færdige finish skal reparationen være helt tør og afkølet, hvorefter den skal slibes. Påfør derefter endnu **ét** lag klarlak. Pas på ikke at påføre klarlakken i for store lagtykkelser, da dette kan påvirke den færdige farve. Reparationen skal i så fald slibes, og basefarve og klarlak skal påføres igen.

Det er ikke muligt at fjerne smuds fra den færdige matte finish.

### BEMÆRK OGSÅ:

Den glans, der opnås med denne klarlak, kan variere afhængigt af lagets tykkelse og påføring. Lille lagtykkelse og tør påføring giver lav glans, mens stor lagtykkelse og våd påføring giver større glans.

Det anbefales kun at bruge denne klarlak til hele panelreparationer.

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



## 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 nulstilles mellem hver komponent.

#### GUIDE FOR BLANDING EFTER VÆGT med 16xx fortyndere

| Nødvendig mængde sprøjteklar lak (liter) | Vægt P190-1061 | Vægt P210-842/8430/844 | Vægt P850-1692/1693/1694 |
|------------------------------------------|----------------|------------------------|--------------------------|
| 0,10 l                                   | 62 g           | 82 g                   | 99 g                     |
| 0,20 l                                   | 124 g          | 164 g                  | 197 g                    |
| 0,25 l                                   | 155 g          | 205 g                  | 246 g                    |
| 0,33 l                                   | 207 g          | 273 g                  | 328 g                    |
| 0,50 l                                   | 311 g          | 410 g                  | 492 g                    |
| 0,75 l                                   | 466 g          | 615 g                  | 738 g                    |
| 1,0 l                                    | 622 g          | 820 g                  | 984 g                    |
| 1,5 l                                    | 932 g          | 1.230 g                | 1.476 g                  |
| 2,0 l                                    | 1.244 g        | 1.640 g                | 1.969 g                  |
| 2,5 l                                    | 1.555 g        | 2.050 g                | 2.461 g                  |

#### GUIDE FOR BLANDING EFTER VÆGT med 14xx fortyndere

| Nødvendig mængde sprøjteklar lak (liter) | Vægt P190-1061 | Vægt P210-842/8430/844 | Vægt P850-1490/1/2/3/4/5 |
|------------------------------------------|----------------|------------------------|--------------------------|
| 0,10 l                                   | 62 g           | 82 g                   | 100 g                    |
| 0,20 l                                   | 124 g          | 164 g                  | 199 g                    |
| 0,25 l                                   | 155 g          | 205 g                  | 249 g                    |
| 0,33 l                                   | 207 g          | 273 g                  | 332 g                    |
| 0,50 l                                   | 311 g          | 410 g                  | 498 g                    |
| 0,75 l                                   | 466 g          | 615 g                  | 747 g                    |
| 1,0 l                                    | 622 g          | 820 g                  | 996 g                    |
| 1,5 l                                    | 932 g          | 1.230 g                | 1.493 g                  |
| 2,0 l                                    | 1.244 g        | 1.640 g                | 1.992 g                  |
| 2,5 l                                    | 1.555 g        | 2.050 g                | 2.490 g                  |



## Noter til den generelle proces

### GENEREL PLEJE OG VEDLIGEHOLDELSE AF MAT FINISH

Følgende råd om pleje og rengøring af biler med en mat finish henvender sig til bilejeren og gælder både original- og reparationslakken. Vær særlig forsigtig med mat finish, så den originale, ensartede matte effekt bevares.

#### Råd til bilejeren om bevaring af bilens matte effekt

1. **Undgå** at bruge lakrens, slibe- og poleremidler samt voks, hvis du vil bevare bilens matte finish. Lakken må **ikke** poleres.
2. Polering giver en højere og mere ujævn glans.
3. Rengøring/polering med uegnede materialer kan give højere glans.
4. Undgå at bruge vaskeautomater. Det bedste er at vaske bilen i hånden med en blød svamp, neutral sæbe og masser af vand. Hvis bilen vaskes for ofte, kan det med tiden give delene en højere og ikke ensartet glans. Undgå at vaske bilen i direkte sollys.
5. Fjern straks insektræster og fugleklatter. Dette snavs bør blødes op med vand og fjernes forsigtigt med en blød svamp eller børste. Hvis snavset sidder godt fast, kan det påføres et insektrensemiddel, før bilen vaskes.

**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.nexaatocolor.com>

### Få mere at vide hos:

PPG Scandinavia  
Tigervej 37  
4600 Køge

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

Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry 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.

Side 5 af 5

**Innovative reparationsløsninger**

