# Produktdatablad

**April 2011**

**INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT**
**KUN TIL PROFESSIONEL BRUG**

# J2570V

## 2K HS Plus Express klarlak
## P190-6659

| *Produkt* | *Beskrivelse* |
|---|---|
| P190-6659 | 2K HS Plus Express klarlak |
| P210-872 | 2K HS Plus hærder - hurtig |
| P210-875 | 2K HS Plus hærder - medium |
| P850-1492/-1493 | 2K fortyndere |
| P850-1693/-1694 | 2K lav-VOC fortyndere |
| P852-1689 | 2K HS Plus Express fortynder |

### Produktbeskrivelse

P190-6659 er en hurtigt tørrende HS 2K ekspresklarlak. Den gør det muligt at udføre hurtige småreparationer og kan bruges på stift plast uden påføring af et fleksibelt additiv.

P190-6659 2K HS Plus Express klarlaksystemet har en 15 minutters ovntørring ved 60° C til 1-3 paneler. Der findes også en superhurtig ovntørring på 10 minutter ved 60° C til enkeltpaneler/pletreparationer og en standardovntørring på 30 minutter ved 60° C til større reparationer op til 25° C. For at få det optimale udseende anbefales 15 eller 30 minutters ovntørring afhængig af reparationstypen.

P190-6659 kan bruges på to måder: Påføring i én sprøjtegang, hvor 1 let/mellemlag straks efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene, eller standard 2-lags påføring.

### Underlag/klargøring

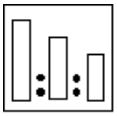
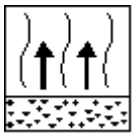
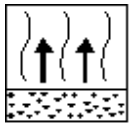
P190-6659 bør kun påføres: -
- **Aquabase™** basefarve i P965-serien.
- **Aquabase Plus** basefarve i P989-serien
- Klargjort sund eksisterende lak. Eksisterende lak bør først slibes (f.eks. med **Scotch-Brite™** ultrafin grå med 562-100 eller P562-106) og renses med P850-251, P980-9010 eller P980-8252 før påføring af P190-6659.

Produktdatablad



**DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.**

# Proces

| | Superhurtigt system | Ekspres system | Standardsystem |
|---|---|---|---|
|  | P190-6659 3 dele<br>P210-872 1 del<br>P852-1689 0,6 dele | P190-6659 3 dele<br>P210-872 1 del<br>P 850-1492/3 eller -1693/4 0,6 dele | P190-6659 3 dele<br>P210-875 1 del<br>P 850-1492/3 eller -1693/4 0,6 dele |
|  | 18-20 sek. DIN4 ved 20° C | 18-20 sek. DIN4 ved 20° C | 18-20 sek. DIN4 ved 20° C |
|  **POTLIFE** | 20-30 minutter ved 20° C | 30-40 minutter ved 20° C | 40-50 minutter ved 20° C |
|   | **Dyse**<br>Overliggende kop: 1,2-1,4 mm<br>Sugefødning: 1,4-1,6 mm<br>Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi lufttryk | | |
|   | **Dyse**<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 (indløb). | | |
|  | 1. Påfør 1 let/mellem flydende lag efterfulgt af et helt lag for at få en tør lagtykkelse på 45-50 µm.<br>2. Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på 50-60 µm. | | |
|  | Mellem lagene: -<br>Påføring 1. 2 - 3 minutter ved 1-2 paneler. Afluftning ikke nødvendig ved maks. 3 paneler.<br>ELLER<br>Påføring 2. 3-5 minutter alt efter sprøjtekabineforhold og den anvendte hærder-/fortynderkombination. | | |
|  | 0-5 min. afluftning før ovntørring, afhængig af ovntype. | | |

Produktdatablad

*Innovative reparationsløsninger*

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

# Proces

| | Superhurtigt system | Hurtigt system | Standardsystem |
|---|---|---|---|
|  | **P210-872 / P852-1689**<br><br>Ovntørring ved en metaltemperatur på:<br>60° C: **10 minutter**<br><br>Gennemtør: Afkølet<br><br>Lufttørring (20° C):<br>Støvtør 20-30 min.<br>Håndteringstør 4 timer<br>Gennemtør 12 timer | **P210-872 / P850-1492/1493 eller 1693/1694**<br><br>Ovntørring ved en metaltemperatur på:<br>60° C: **15 minutter**<br><br>Gennemtør: Afkølet<br><br>Lufttørring (20° C):<br>Støvtør 20-30 min.<br>Håndteringstør 4 timer<br>Gennemtør 12 timer | **P210-875 / P850-1492/1493 eller 1693/1694**<br><br>Ovntørring ved en metaltemperatur på:<br>60° C: **30 minutter**<br><br>Gennemtør: Afkølet<br><br>Lufttørring (20° C):<br>Støvtør 30-40 min.<br>Håndteringstør 6 timer<br>Gennemtør 16 timer |
|  | Kort IR-bølge: 8-15 min. ved fuld effekt<br>(afhængig af farve og udstyr) | | |

Produktdatablad

*Innovative reparationsløsninger*

# Noter til den generelle proces

## UDTÅGNINGSPROCES

P190-6659 Express klarlak kan udduses ved hjælp af aerosol fade-out fortynder P850-1621 eller Expres Blender P273-1105. .
Læs om, hvordan en reparation udføres i det tekniske datablad M1000V for aerosol fade-out /blending proces.

## VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

P210-872 Ideel til hurtigere udførelse af panelreparationer (f.eks. op til maks. 3 paneler) og giver et ovntørringssystem på 10/15 minutter ved 60° C metaltemperatur.

P210-875 Ideal ved krav om optimalt udseende, ved påføringstemperaturer op til 25° C, der giver 30 minutters tørring ved en metaltemperatur på 60° C.

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

| | Fortynder: | Temperaturområde: | Ovntørringsprogram: |
|---|---|---|---|
| **Standard** | | | |
| Optimal glans og udseende | P850-1492/1693 | | |
| på større reparationer | P850-1493/1694 | under 25° C | 30 minutter ved 60° C |
| **Hurtigt system** | | | |
| Optimal glans og udseende | P850-1492/1693 | under 25° C | 15 minutter ved 60° C |
| | P850-1493/1694 | over 25° C | 15 minutter ved 60° C |
| **Superhurtigt system** | | | |
| Hurtige panel-/pletreparationer | P852-1689 | under 25° C | 10 minutter ved 60° 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.

## 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

P190-6659 kan overlakeres efter gennemtørringstiden.

## RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendigt, da P190-6659 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-produktdatablad). Det er nemmest at polere P190-6659 mellem 1 og 24 timer efter gennemtørringstiderne.

## BRUG AF P210-870, 2K HS Plus hærder - Express

Denne hærder kan bruges med ovennævnte Super Express blandingsanbefalinger, men egner sig kun til brug under 25° C og på små områder såsom små lodrette paneler eller komponenter, hvor der ikke kræves en højglansfinish.
Potlife er 15 minutter, og derfor skal denne kombination påføres straks efter blanding, og udstyret skal renses så snart, påføringen er færdig.
Brug på større områder kan forårsage reaktionsknopper på grund af den meget hurtige hærdning.
Denne kombination kan ovntørres ved 60° C i 10 minutter eller lufttørres i 12 timer.

## BEMÆRK OGSÅ:

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

Produktdatablad

*Innovative reparationsløsninger*

# Noter til den generelle proces

**BLANDINGSFORHOLD TIL MAT, STRUKTUR- OG FLEKSIBLE PÅFØRINGER**

Med P565-554 kan man reducere glansen af P190-6659. 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

## Guide for brug af 2K fortynder P850-1492/1493 & 2K HS Plus Express fortynder P852-1689

| Underlag | Udseende | P190-6659 | P565-554 | P565-7210 | P565-7220 | P100-2020 | Hærder P210-872 eller P210-875 | Fortynder -1492, 1493 eller 1689 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Uelastisk** | Glans | 645 g | - | - | - | - | 875 g | 994 g |
| | Halvblank | 481 g | 724 g | - | - | - | 899 g | 987 g |
| | Mat | 386 g | 776 g | - | - | - | 916 g | 987 g |
| | Fin struktur | 287 g | - | 641 g | - | - | 745 g | 965 g |
| | Grov struktur | 392 g | - | - | 708 g | - | 850 g | 970 g |

**Bemærk:** 2K HS Plus Express fortynder, P852-1689 anbefales ikke sammen med P210-875 hærder.

## Guide for brug af 2K lav-VOC-fortyndere P850-1692/1693

| Underlag | Udseende | P190-6659 | P565-554 | P565-7210 | P565-7220 | P100-2020 | Hærder P210-872 eller P210-875 | Fortynder |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Uelastisk** | Glans | 645 g | - | - | - | - | 875 g | 982 g |
| | Halvblank | 481 g | 724 g | - | - | - | 899 g | 980 g |
| | Mat | 386 g | 776 g | - | - | - | 916 g | 981 g |
| | Fin struktur | 287 g | - | 641 g | - | - | 745 g | 946 g |
| | Grov struktur | 392 g | - | - | 708 g | - | 850 g | 960 g |

Produktdatablad

*Innovative reparationsløsninger*

# 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** 0 stilles mellem hver tilsætning.

## GUIDE FOR BLANDING EFTER VÆGT MED P850-1492/1493 eller P852-1689 2K FORTYNDERE

| Nødvendig mængde sprøjteklar lak (liter) | Vægt P190-6659 | Vægt P210-872/875 | Vægt P850-1492/1493 eller P852-1689 |
|---|---|---|---|
| 0,10 l | 65 g | 88 g | 99 g |
| 0,20 l | 129 g | 175 g | 199 g |
| 0,25 l | 161 g | 219 g | 249 g |
| 0,33 l | 213 g | 289 g | 328 g |
| 0,50 l | 323 g | 438 g | 497 g |
| 0,75 l | 484 g | 656 g | 746 g |
| 1,0 l | 645 g | 875 g | 994 g |
| 1,5 l | 968 g | 1312 g | 1492 g |
| 2,0 l | 1291 g | 1750 g | 1989 g |
| 2,5 l | 1613 g | 2187 g | 2486 g |

**Bemærk:** 2K HS Plus Express fortynder, P852-1689 anbefales ikke sammen med P210-875 hærder.

## GUIDE FOR BLANDING EFTER VÆGT MED P850-1693/1694 LAV-VOC-FORTYNDERE

| Nødvendig mængde sprøjteklar lak (liter) | Vægt P190-6659 | Vægt P210-872/875 | Vægt P850-1693/1694 |
|---|---|---|---|
| 0,10 l | 65 g | 88 g | 98 g |
| 0,20 l | 129 g | 175 g | 196 g |
| 0,25 l | 161 g | 219 g | 245 g |
| 0,33 l | 213 g | 289 g | 324 g |
| 0,50 l | 323 g | 438 g | 491 g |
| 0,75 l | 484 g | 656 g | 736 g |
| 1,0 l | 645 g | 875 g | 982 g |
| 1,5 l | 968 g | 1312 g | 1473 g |
| 2,0 l | 1291 g | 1750 g | 1964 g |
| 2,5 l | 1613 g | 2187 g | 2454 g |

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.**

**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, P565-7210 eller P565-7220, giver det en lakfilm med særlige egenskaber i henhold til EU-direktivet.**
EU's grænseværdi for dette produkt i brugsklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt i disse kombinationer er maks. 840 g/l.

**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.ppg.com/Autocolor_MSDS**

## Få mere at vide hos:

PPG Scandinavia
Tigervej 37
DK- 4600 Køge

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

Produktdatablad

**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.

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