Produktdatablad

April 2011

KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

J2770V

HS Plus klarlak
P190-7000

Produkt	*Beskrivelse*
P190-7000	HS Plus klarlak
P210-8815	HS Plus hærder
P850-1692/-1693/-1694	2K lav-VOC fortyndere
P852-1689	2K HS Plus Express fortynder

Produktbeskrivelse

P190-7000 har glimrende overførelsesevne og flydeevne fra pistolen, samtidig med at procestiden ved mellemstore og store reparationer reduceres takket være en tørreproces på 20 minutter ved 60° C. Der kan opnås glimrende resultater i ældre sprøjtekabiner eller andre kabiner, hvor det ikke er muligt at opnå de metaltemperaturer, der normalt kræves for at opnå en tidfredsstillende gennemtørring. Procesmulighederne omfatter også en 10 minutters cyklus til reparation af mindre dele.
Den forbedrede ridsefasthed gør denne klarlak til det ideelle valg, når høj holdbarhed er påkrævet sammen med en effektiv reparationsproces.

Underlag/klargøring

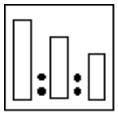
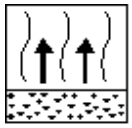
P190-7000 bør kun bruges på: -
- P989 **Aquabase Plus** basefarver
- Klargjort eksisterende lak i god stand. Eksisterende lak skal først slibes (f.eks. med **Scotch-Brite™** Ultrafine Grey med P562-106) og rengøres med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 før påføring af P190-7000

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

Standardproces

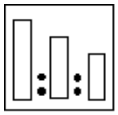
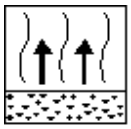
	Standardpåføringssystem
	P190-7000 3 dele P210-8815 1 del fortyndere i P850-16** serien 0,6 dele
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C
	Potlife ved 20° C: 75 minutter Det anbefales først at aktivere og fortynde klarlakken, umiddelbart før den skal bruges.
	**Dysestørrelse**: 1,2 mm Tryk: 0,7 bar/10 psi maks. (luftdyse)
	**Dysestørrelse:** 1,2-1,3 mm Indgangstryk: Se vejledningen fra sprøjtepistolproducenten, normalt 2 bar/30 psi (indgang)
	**Express Single Visit-proces** Påfør et tyndt lag/mellemlag efterfulgt at et fuldt lag for at opnå en lagtykkelse i tør tilstand på 50 microns. Det første lag skal påføres alle reparationspaneler, før det andet lag påføres. Ved mindre end 3 paneler: 2-3 minutters afluftning mellem lagene. Ved mere end 3 paneler er afluftning ikke nødvendig.
	0-5 minutters afluftning før ovntørring, afhængig af ovntype.
	Ovntørring ved en metaltemperatur på: **P210-8815** 60° C: 20 minutter 50° C: 30 minutter Ibrugtagning: Efter afkøling
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved fuld effekt (afhængigt af farve og udstyr). Metaltemperatur mellem 90° C og 100° C

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFFESSIONEL BRUG

Super Express-proces

	Super Express-system
	P190-7000 3 dele P210-8815 1 del P852-1689 0,6 dele
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C
	Potlife ved 20° C: 40 min. Det anbefales først at aktivere og fortynde klarlakken, umiddelbart før den skal bruges.
	**Dysestørrelse** 1,2- 1,3 Tryk: 0,7 bar/10 psi maks. (luftdyse)
	**Dysestørrelse:**: 1,2- 1,3 Indgangstryk: Se vejledningen fra sprøjtepistolproducenten, normalt 2 bar/30 psi (indgang)
	**Express Single Visit-proces** Påfør et tyndt lag/mellemlag efterfulgt at et fuldt lag for at opnå en lagtykkelse i tør tilstand på 50 microns. Det første lag skal påføres alle reparationspaneler, før det andet lag påføres. Ved mindre end 3 paneler: 2-3 minutters afluftning mellem lagene. Ved mere end 3 paneler er afluftning ikke nødvendig.
	0-5 min. afluftning er påkrævet før ovntørring (afhængig af ovntype)
	Ovntørring ved en metaltemperatur på: 60° C: - 10 minutter 50° C: - 20 minutter Ibrugtagning: Efter afkøling
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved fuld effekt (afhængigt af farve og udstyr)

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

Generelle bemærkninger vedrørende processen

UDTONINGSPROCES

P190-7000 HS Plus klarlakken kan udtones ved hjælp af **Aerosol fade-out fortynder P850-1621 eller Express Blender P273-1105**. Se det tekniske datablad for udtonings-/blendingprocesser for at få nærmere oplysninger om udførelse af en vellykket reparation.

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER
Fortynderen skal vælges i henhold til påføringstemperatur, ventilation og arbejdets omfang.
Anbefalingerne er kun vejledende:

P210-8815 Til påføring under alle temperaturforhold

Fortynder:	**Ideelt temperaturområde:**
P850-1692	23°-25° C
P850-1693	26°-35° C
P850-1694	over 35° C
P852-1689 Express fortynder	18-22° C til mindre opgaver

Generelt skal der bruges en langsommere fortynder i kabiner med hurtig ventilation, til store opgaver og påføring ved høj temperatur. Brug en hurtigere fortynder i kabiner med lav ventilation til små opgaver og påføring ved lavere temperaturer.

LAKTEMPERATUR

Som ved andre laksystemer opnås optimal sprøjtepåføring, hvis lakken når stuetemperatur (20-25° C) før brug. Dette er især vigtigt for HS systemer. Det anbefales på det kraftigste at varme kold lak op til mindst 15° C før påføring. Under denne temperatur kan det være vanskelig at påføre lakken.

IR-TØRRING

Tørretider afhænger af farve og udstyr. Se producentens vejledning vedrørende opsætning.
Ved brug af en Aquabase Plus basefarve er det især vigtigt at sikre, at basefarven er gennemtør, før klarlakken påføres.
Brug en kombination af P210-8815 hærder og P850-1694.

Indstilling for metaltemperatur fra 90° C til 100° C.

OMLAKERING

P190-7000 er helt klar til omlakering efter ”ibrugtagnings”-tiderne i både standard- og ekspresfunktionen.

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

Generelle bemærkninger vedrørende processen

BLANDINGSFORHOLD TIL MAT FINISH, STRUKTURFINISH OG ELASTISKE UNDERLAG

Glansen af P190-7000 kan reduceres ved brug af P565-554. Additivet P565-7210/7220 kan bruges til at opnå en strukturfinish. P100-2020 bør også bruges på elastiske underlag.

Bemærk: De fleste plasttyper, der bruges på biler, anses som **ikke fleksible.** Disse plasttyper er delvist fleksible, når de lakeres, før de bliver monteret på bilen, men ikke fleksible, når de er monteret. HS+ klarlak kræver kun tilsætning af blødgørende additiv (se **Fleksibel** i nedenstående skema) ved lakering af meget fleksible plasttyper, hovedsageligt på ældre biler, f.eks. skumtypen.

Følgende tabeller giver en **1 l BLANDING EFTER VÆGT** til forskellige toplakker i brugsklar form.
Vægtangivelserne i gram er den samlede vægt. **UNDLAD** at nulstille vægten mellem tilsætningerne.

Underlag	Udseende	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hærder	Fortynder 1692/3/4
Ikke fleksibel	Helblank	652 g					883 g	990 g
	Halvblank	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Mat	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Fin struktur	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
	Grov struktur	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
Fleksibel	Helblank	577 g	-	-	-	663 g	899 g	1008 g
	Halvblank	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Mat	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Mat struktur	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Grov struktur	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

SLIBNING OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendigt, da P190-7000 har en helblank finish. Hvis overfladen er snavset, så fjern småpartikler med P1200 efterfulgt af P1500, og afslut med Trizact P3000 eller tilsvarende. Polér derefter med en maskine ved hjælp af et kvalitetspoleresystem, f.eks. SPP-poleresystemet (se SPP PDS), kombineret med en skumpude ved laveste hastighed for at undgå, at overfladen bliver for varm. Hvis overfladen bliver for varm, så vent med at polere igen, indtil den er kølet af.
P190-7000 er nemmest at polere 1-24 timer efter de tørretider, der er angivet under ”ibrugtagning”.

LAKERING AF PLAST

Brug standardsystemet for Nexa Autocolor lakering af plast (se produktdatabladet).

ANDRE VIGTIGE PUNKTER

Ved brug af 2K produkter anbefales det på de kraftigste at rengøre pistolen grundigt umiddelbart efter brug.

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

Generelle bemærkninger vedrørende processen

ANVISNINGER VEDRØRENDE BLANDING EFTER VÆGT

Når der skal bruges en bestemt mængde klarlakblanding, er det nemmest at blande efter vægt i henhold til nedenstående anvisninger.
Vægtangivelserne er den samlede vægt – UNDLAD at nulstille vægten mellem tilsætningerne.

	VEJLEDNING FOR BLANDING EFTER VÆGT MED P850-1692/3/4		
Mængde brugsklar lak (liter)	**Vægt P190-7000**	**Vægt P210-8815**	**Vægt P850-1692/1693/1694**
0,10 l	65	88	100
0,20 l	130	176	200
0,25 l	163	220	250
0,33 l	216	290	330
0,50 l	328	440	500
0,75 l	490	660	750
1,0 l	650	880	1000
1,5 l	975	1320	1500
2,0 l	1300	1760	2000
2,5 l	1630	2200	2500

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN 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´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.

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

OPLYSNINGER OM VOC-INDHOLD
EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.d) i den brugsklare blanding er maks. 420 g/liter VOC-indhold.
VOC-indholdet i den brugsklare blanding er maks. 420 g/liter.
Afhængigt af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

Bemærk:
Kombinationer af dette produkt med P565-554, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 vil give en lakfilm med særlige egenskaber som angivet i EU-direktivet.
I disse særlige kombinationer: EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.e) i den brugsklare blanding er maks. 840 g/liter VOC-indhold. VOC-indholdet i den brugsklare blanding er maks. 840 g/liter.

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave.

Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i databladet vedrørende materialesikkerhed. Dette kan også ses på adressen: **www.nexaautocolor.com**

Yderligere oplysninger kan fås ved henvendelse til:

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge

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

Product Data Sheet

Nexa Autocolor, 2K, Aquabase, Aquadry and Ecofast er varemærker, der tilhører PPG Industries.
Copyright © 2011 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes. Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries.

Innovating Repair Solutions

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