

Produktdatablad

Juli 2012

INTERNATIONAL MASTER – KUN TIL PROFESSIONEL BRUG



J2970V

HS Plus klarlak P190-7020

Produkt	Beskrivelse
P190-7020	HS Plus klarlak
P210-8815	HS Plus hærder
P850-1692/1693/1694/1695	2K lav-VOC fortyndere
P852-1689	2K HS Plus Express fortynder

Produktbeskrivelse

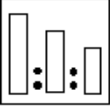
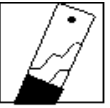
P190-7020 er en 2K akrylklarlak optimeret til brug på AQUABASE® og AQUABASE® Plus basefarver.

Underlag/klargøring

P190-7020 bør kun bruges på:

- Aquabase basefarver i P965-serien
- Aquabase Plus basefarver i P989-serien
- 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 P190-7020.

Påføringsproces

	Standard-/højtemperatursystem	Ekspressystem
	P190-7020 3 dele P210-8815 1 del fortyndere i P850-16**-serien 0,6 dele	P190-7020 3 dele P210-8815 1 del P852-1689 ekspresfortynder 0,6 dele
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C	
	Potlife ved 20° C: 75 minutter	40 minutter
	Det anbefales først at aktivere og fortynde klarlakken, umiddelbart før den skal bruges.	
	Dysetørrelse Massefylde: 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 af et fuldt lag for at opnå en lagtykkelse i tør tilstand på 50 micron (2 tusindedele af en tomme). Første lag bør påføres alle de paneler, der skal repareres, inden 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, afhængigt af ovntype.	
	Ovntørring ved en metaltemperatur på: <u>210-8815/P850-16**</u> 60° C: 25 minutter Ibrugtagning: Efter afkøling	Ovntørring ved en metaltemperatur på: <u>P210-8815/P852-1689</u> 60° C: 15 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	

Produktdatablad



Generelle bemærkninger vedrørende processen

UDTONINGSPROCES

Brug **Aerosol fade-out fortynder P850-1621** eller **Express Blender P273-1105**.

Se det tekniske datablad M1000V for udtonings-/blendingprocesser for at få nærmere oplysninger.

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

Vælg efter påføringstemperatur, ventilation og opgavens størrelse.

Følgende er kun vejledende:

P210-8815

Til påføring under alle temperaturforhold

Fortynder:

P850-1692

P850-1693

P850-1694

P850-1695

P852-1689 ekspresfortynder

Ideelt temperaturområde:

Op til 25° C

20° C - 30° C

25° C - 35° C

over 30° C

18-22° C til små opgaver

Brug langsommere fortyndere til kabiner med hurtigere ventilation, store opgaver og høje temperaturer.

Brug hurtigere fortyndere til kabiner med langsommere ventilation, små opgaver og køligere temperaturer.

LAKTEMPERATUR

Lad alle komponenter nå op på stuetemperatur (20-25° C) før brug. Det anbefales på det kraftigste at varme kold lak op til mindst 15° C før påføring. Ved en lavere 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 skal det sikres, at basefarven er gennemtør, før klarlakken påføres.

Brug en kombination af P210-8815 hærder og P850-1694 eller P850-1695.

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

OMLAKERING

P190-7020 er helt klar til omlakering efter "ibrugtagning"-tiderne i både standard- og ekspresfunktionen.

SLIBNING OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendigt, da P190-7020 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 polersvamp 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.

P190-7020 er nemmest at polere 1-24 timer efter de tørretider, der er angivet under "ibrugtagning".



Generelle bemærkninger vedrørende processen

BLANDINGSFORHOLD FOR STRUKTURFINISH OG ELASTISKE UNDERLAG

P565-7210/7220 kan tilsættes for at opnå en strukturfinish. P100-2020 bør også bruges på elastiske underlag.

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

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

Underlag	Udseende	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hærder	Fortynder 1692/3/4/5
Uelastisk	Glans	652 g				883 g	990 g
	Fin struktur	267 g	590 g	-	-	732 g	950 g
	Grov struktur	375 g	-	672 g	-	871 g	973 g
Elastisk	Glans	577 g	-	-	663 g	899 g	1008 g
	Fin struktur	207 g	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Grov struktur	300 g	-	538 g	677 g	890 g	972 g

LAKERING AF PLAST

Brug Nexa Autocolor standardsystemet til 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.

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 P850-1692/3/4/5 og P852-1689			
Mængde af brugsklar lak (liter)	Vægt P190-7020	Vægt P210-8815	Vægt P850-1692/1693/1694/1695 eller P852-1689
0,10 l	65	88	98
0,25 l	161	219	246
0,33 l	213	289	325
0,60 l	390	528	588
0,75 l	484	657	738
1,00 l	646	877	983



VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.d) i den brugsklare blanding er maks. 420 g/liter VOC-indhold.

VOC-indholdet for dette produkt er i den brugsklare blanding maks. 420 g/liter.

Afhængigt af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

Bemærk:

Når dette produkt kombineres med 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 (produktkategori: IIB.e) i den brugsklare blanding er maks. 840 g/liter VOC-indhold. VOC-indholdet for dette produkt er i den brugsklare blanding 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 www.nexaautocolor.com

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark
Tel.: +45 43 43 65 66
Fax: +45 43 43 81 88

Nexa Autocolor®, **ZK**®, Aquabase®, Aquadry® and Ecofast®
er registrerede varemærker, som tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2012 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er
originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.

Side 5 af 5

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

Innovating Repair Solutions

