

Produktdatablad

Marts 2014



INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

J1842V

2K mat klarlaksystem (med P210-8815 HS+ hærder)

Produkt	Beskrivelse
P190-1062	Klarlak – mat
P190-1063	Klarlak – halvblank
P210-8815	HS Plus hærder
P850-1693/1694/1695	2K lav-VOC fortyndere

Produktbeskrivelse

Klarlakkerne P190-1062, mat, og P190-1063, halvblank, er udviklet til at gengive finishes på komponenter med lav glans. Klarlakkerne bruges på AQUABASE® og AQUABASE® PLUS.

Nexa Autocolors matte klarlaksystem består af 2K akrylurethanklarlakker, der er beregnet til specialreparationer af biler eller områder af biler med mat eller lavglans klarlak som originallak på et enkelt eller flertrins basefarvesystem (f.eks. Mercedes full body Matt Finish).

Blandingen af de to klarlakker kan varieres i forhold til den bil, der skal repareres, for at tage højde for variationer i den normale glans, der afhænger af farve, model, reparationens placering på bilen osv.

P190-1062/-1063 eller blandinger kan bruges på uelastisk plast uden tilsætning af specialadditiver.

P190-1062/-1063 klarlakker kan bruges sammen med HS Plus hærder P210-8815.

Underlag/klargøring

Ved afdækning af en reparation skal direkte kontakt mellem afdækningstape og den matte originallak minimeres. Når det er nødvendigt at bruge afdækningstape direkte på originallak, skal tapen fjernes før ovntørring for at undgå mærker på originalen, der muligvis ikke kan fjernes.

Side 1 af 7

Innovating Repair Solutions

P190-1062/P190-1063 eller blandinger af de to kan påføres på:

- Aquabase® Plus basefarver i P989-serien
- Aquabase® basefarver i P965-serien

P190-1062/-1063 klarlakker skal påføres en ren og støvfri basefarve.
Det anbefales at tørre basefarven let over med en tag-rack efter afluftning.

Smuds skal forebygges i alle faser af processen. Det er ikke muligt at fjerne smuds i matte eller lavglans finishes, når det sidste lag klarlak er påført.

PROCES

BLANDINGSFORHOLD FOR P190-1062/-1063

P190-1062 og P190-1063 kan blandes i ethvert forhold for at få den glans, der passer bedst til en bestemt reparation, og tage højde for variationer i den normale glans, der afhænger af farve, model, reparationens placering på bilen osv. Nedennævnte procentvise forhold er det bedste udgangspunkt for de 5 glansniveauer.

Glansniveau	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	Mat f.eks. Lamborghini full body Matt Finish		Lavglans f.eks. Mercedes, Smart, BMW, Fiat full body Matt finishes		Halvblank f.eks. ældre plastsidelister til Mercedes
Klarlak	Procentvise dele efter vægt (%)				
P190-1062	100	70	50	30	0
P190-1063	0	30	50	70	100

Den færdige blanding skal derefter aktiveres og fortyndes som nævnt nedenfor.

Bemærk: Der **SKAL** laves testpaneler til den tiltænkte kombination af hærder/fortynder/forhold/sprøjtepistol for at kontrollere farve og glans i forhold til den bil, der skal repareres.
Det anbefales kun at bruge P850-1693 fortynder på små områder eller komponenter (spejldæksler osv.)

VALG AF FORTYNDER

Mindre områder/lodrette flader/højere glans
Under 25° C
Sprøjtepistol, mindre dysestørrelse



Hurtigere fortynder

Større områder/vandrette flader/lavere glans
Over 25° C
Sprøjtepistol, større dysestørrelse



Langsommere fortynder



PROCES

Standardsystemer

	Efter volumen P190-1062/-1063 5 dele P210-8815 1 del P850-1693/4/5 eller 3,5 dele P850-1492/3/4/5	Efter vægt Se tabel på side 4
	15 sek. DIN4 ved 20° C Anvendelsestid ved 20° C: 1-2 timer, afhængigt af hærder/fortynder	
	Dysetørrelse Massefylde: 1,2 -1,4 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens vejledning (normalt 2 bar/30 psi indgang)	
	Påføring 1 helt enkeltlag. Afluft, indtil det er jævnt mat over det hele + 1 helt enkeltlag, umiddelbart efterfulgt af et lettere (½ lag) krydslag. Afluft før ovntørring, indtil det er jævnt mat over det hele.	
	15-30 minutter, eller indtil overfladen er helt og jævnt mat på hele reparationsområdet*; afluftning er nødvendigt mellem lagene. 15-30 minutter, eller indtil overfladen er helt og jævnt mat over hele reparationsområdet*; afluftning er nødvendigt før ovntørring. *Bemærk: Det er vigtigt at lade klarlakken aflufte helt mellem lagene og før ovntørring for at få et ensartet udseende og en ensartet glans på hele området. De faktiske afluftningstider afhænger af den kombination af hærder/fortynder, der er nødvendig for at opnå den korrekte glanseffekt, og tiderne kan variere mellem 15 og 45 minutter.	
	Med P210-8815 hærder Ovntørring ved en metaltemp. på 60° C: 30-35 minutter Gennemtør: Efter afkøling	
	Kort bølge: 8-15 minutter, fuld effekt Mellembølge: 15 minutter, fuld effekt (afhængigt af farve og udstyr)	

Generelle bemærkninger vedrørende processen

LAKTEMPERATUR

Som ved alle laksystemer opnås optimal sprøjtepåføring, hvis lakken, hærdere og fortynderen når stuetemperatur (20-25° C) før brug. Dette er især vigtigt for HS systemer. Påføringen kan forringes, hvis lakken bliver koldere end 15° C.

IR-TØRRING

Tørretider afhænger af farve og udstyr. Se fabrikantens vejledning vedrørende opsætning.

Ved brug af en Aquabase eller Aquabase Plus basefarve er det især vigtigt at sikre, at basefarven er gennemtør, før klarlakken påføres.

OVERLAKERING

P190-1062/-1063 kan overlakeres efter tiderne for "gennemtør".

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 et lag klarlakblanding. Pas på ikke at påføre klarlakken i for store lagtykkelser, da dette kan påvirke den endelige farve. Reparationen skal i så fald slibes, og basefarve og klarlak påføres igen.

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

ANDRE VIGTIGE PUNKTER

Den glans, der opnås med denne klarlak, kan variere afhængigt af lagets tykkelse og påføring. Lille lagtykkelse og tør påføring giver lavere glans. Stor lagtykkelse og våd påføring giver højere glans.

Det anbefales kun at bruge denne klarlak til hele panelreparationer.

Ved brug af 2K produkter anbefales det på det 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 16xx fortyndere		
Nødvendig mængde brugsklar lakblanding (liter) ved 5/1/3,5	Vægt P190-1062/P190-1063	Vægt P210-8815	Vægt P850-1693/1694/1695
0,10 l	55 g	66 g	96 g
0,25 l	137 g	165 g	240 g
0,33 l	181 g	217 g	317 g
0,60 l	328 g	395 g	576 g



0,75 l	410 g	494 g	720 g
1,0 l	547 g	659 g	961 g



Generelle bemærkninger vedrørende processen

REPARATION AF FULL BODY MATT FINISHES

BLANDING AF WB BASEFARVE + MATT FINISH DOBBELT KLARLAK REPARATIONSPROCES

Udtoning af den matte klarlak er ikke mulig, da den resulterende klarlakkant ikke kan poleres på en sådan måde, at reparationen bliver usynlig. Afhængigt af farven og effekten af originalklarlakken kan WB basefarvelaget dog udtones på normal vis og efterfølges af "mat finish dobbelt klarlak reparationsprocessen" til den næste passende panelkant ved at følge nedenstående trin.

Blandingen af de to klarlakker kan varieres i forhold til den bil, der skal repareres, for at tage højde for variationer i den normale glans, der afhænger af farve, model, reparationens placering på bilen osv. Med P190-6659 som første lag i denne proces fås en glans, der er lidt højere, end når P190-1062/-1063 anvendes som normalt for begge lag.

Bemærk: Der SKAL laves testpaneler for at kontrollere farve og glans i forhold til den bil, der skal repareres. Det er vigtigt at sprøjte disse testpaneler med hjælpeprodukter samt at teste den påføringsmetode og de -betingelser, der bliver brugt i forbindelse med bilen.

Aktivering efter volumen eller se relevant teknisk datablad eller IT-system vedrørende Aktivering efter vægt

P190-6659	3 vol.	P190-1062/-1063	5 vol.
P210-8815 hærder	1 vol.	Hærder	1 vol.
P852-1689 fortynder	0,6 vol.	Fortynder	3,5 vol.

- Trin 1. Klargør hele det panel, der skal udtones på, op til panelkanten eller til en brudlinje. Påfør lag af normalt fortyndet WB basefarve på de reparerede paneler, så hele det ønskede område dækkes.
- Trin 2. Bland basefarven som normalt med 60 % på tværs af udtoningspanelet.
- Trin 3. Første lag klarlak med P190-6659 klarlak. Påfør 1 enkeltlag på hele reparationsområdet. Afluft dette lag i 30 minutter, før den matte klarlak påføres.
- Trin 4. Andet lag klarlak. Brug den matte P190-1062/-1063 klarlakblanding, der er baseret på testpanelerne, for at opnå det bedste glansniveau for det område af bilen, der skal repareres.

Aktivér og påfør den matte klarlakblanding på hele reparationsområdet ved hjælp af ovennævnte anbefaling vedrørende påføring.



Generelle bemærkninger vedrørende processen

GENEREL PLEJE OG VEDLIGEHOLDELSE AF MAT FINISH

Følgende råd om pleje og rengøring af biler med mat finish er tiltænkt bilejeren og gælder både original- og reparationslakken.

Vær særlig forsigtig med mat finish, så den originale, jævne matte effekt bevares.

Råd til bilejeren om bevarelse af bilens matte effekt.

Almindelig og daglig brug kan relativt nemt sætte sit præg på en mat/blank finish (åbning af dør/motorhjelmsbagagerum, slibemærker fra sko ved ind- og udgang fra bilen osv.). Vær forsigtig ved disse handlinger, da de kan give mærker i overfladen eller ændre den matte effekt.

Pas på ikke at spilde brændstof på matte/lavglans finishes. Spildt brændstof skal fjernes så hurtigt som muligt ved hjælp af nedenstående vaskeretningslinjer for at undgå permanente skader eller en ændring af den matte effekt/lavglans-effekten.

1. **Undgå** at bruge lakrens, slibe- eller poleremidler samt voks, hvis du vil bevare bilens matte overfladeeffekt. Lakken **må ikke** poleres.
2. Polering giver en højere og mere ujævn glans.
3. Rengøring/polering med uegnede materialer kan ændre den matte effekt (generelt øget glans).
4. Undgå at bruge vaskehal. Det bedste er at vaske bilen ved håndkraft med en blød svamp, neutral sæbe og masser af vand. Hvis bilen vaskes for ofte, kan det med tiden give panelerne en højere og ujævn glans.
Undgå at vaske bilen i direkte sollys.
5. Fjern straks insektrester og fugleklatter. Dette snavs bør blødes op med vand og/eller fjernes forsigtigt med en højtryksrenser. Hvis snavset sidder godt fast, kan det påføres et insektrensemiddel, før bilen vaskes.
6. Når der bruges rensemidler sammen med bløde svampe eller klude, er det vigtigt ikke at trykke på eller at skrubbe den matte finish. Midlet skal påføres/påsprøjtes og aftørres blidt. Hvis der anvendes tryk, ændres den matte effekt, så udseendet bliver uensartet.



VOC-OPLYSNINGER

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

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

Yderligere oplysninger kan fås ved henvendelse til:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk.
IP14 2AD
Tlf.: +44 (0) 1449 771771
Fax: +44 (0) 1449 773472

Nexa Autocolor®, **ZK**®, Aquabase®, Aquadry® og Ecofast® er registrerede varemærker, som tilhører PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2014 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes. Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.