Produktdatablad

September 2014

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT – KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

J2072V

2K HS Plus klarlak
P190-6690
(med P210-8815 HS+ hærder)

Produkt	*Beskrivelse*
P190-6690	2K HS Plus klarlak
P210-8815	2K HS Plus hærder
P850-1692/1693/1694	2K lav-VOC fortyndere
P852-1689	2K HS Plus Express fortynder

Produktbeskrivelse

P190-6690 er en 2K HS Plus klarlak til påføring på 1- eller flertrins vandfortyndbare basefarvesystemer.

P190-6690 kan bruges på to måder: Standardpåføring i én sprøjtegang, hvor 1 tyndt lag/mellemlag efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene, eller en 2-lags påføring.

Underlag/klargøring

P190-6690 skal påføres:

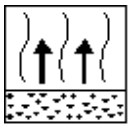
- AQUABASE® PLUS basefarver i P989-serien
- Klargjort eksisterende lak i god stand. Eksisterende lak bør først slibes (f.eks. med **Scotchbrite™** ultrafin grå med P562-106) og renses med *Aquabase* Plus forrengører, P980-8252, før påføring af P190-6690.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Produktdatablad

PROCES

	Standardsystem	Hurtigt system
	P190-6690 3 dele P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 0,6 dele	P190-6690 3 dele P210-8815 1 del P852-1689 0,6 dele
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C Anvendelsestid ved 20° C: 1 time	18-20 sek. DIN4 ved 20° C Anvendelsestid ved 20° C: 45 minutter
	**Dysestørrelse** Massefylde: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens vejledning (normalt 2 bar/30 psi indgang)	
	**Ekspressystem m/enkelt sprøjtegang** Påfør et tyndt lag/mellemlag efterfulgt af et helt lag for at få en tør lagtykkelse på 50-60 µm. 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. **Konventionel 2-lags påføring** Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på ca. 60 µm Lad området lufte af i 10 minutter mellem lagene.	
	5-10 minutters afluftning før ovntørring, afhængigt af ovntype	
	Ovntørring ved en metaltemp. på 60° C: 40 minutter med P210-8815 hærder P850-16xx fortyndere Gennemtør: Efter afkøling	Ovntørring ved en metaltemp. på 60° C: 20 minutter med P210-8815 hærder P852-1689 ekspresfortynder Gennemtør: Efter afkøling
	Kort bølge: 8-15 min. ved fuld effekt Mellembølge: 15 min. ved fuld effekt (afhængigt af farve og udstyr)	

Produktdatablad

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

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 L BLANDING EFTER VÆGT** til forskellige toplakker i brugsklar form. Vægtangivelserne i gram er den samlede vægt. **UNDLAD** at nulstille vægten mellem tilsætningerne.

Vejledning for blanding efter vægt

Underlag	Udseende	P190-6690	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Plus hærder	For-tynder 16**
Uelastisk	Glans	642 g	-	-	-	872 g	979 g
	Fin struktur	287 g	641 g	-	-	745 g	946 g
	Grov struktur	392 g	-	708 g	-	850 g	960 g
Elastisk	Glans	532 g	-	-	635 g	867 g	973 g
	Mat struktur	210 g	522 g	-	633 g	823 g	970 g
	Grov struktur	280 g	-	506 g	654 g	908 g	987 g

Bemærk: Når disse additiver bruges til plast, forringes klarlakkens ridsefasthed væsentligt.

UDTONINGSPROCES

P190-6690 HS Plus klarlakken kan udtones ved hjælp af **Aerosol Spot Blender P850-1622 eller Spot Blender P273-1106**. Læs om, hvordan en vellykket reparation udføres i det tekniske datablad M1200V for udtonings-/blandeprocesser.

IR-TØRRING

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

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

OVERLAKERING

P190-6690 kan overlakeres efter tiderne for "gennemtør".

SLIBNING OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendigt, da P190-6690 har en helblank finish. Men hvis snavs er et problem, slibes med **3M Trizact™**, hvorefter der poleres med maskine med et kvalitetspolermiddel, f.eks. SPP Polersystem (se SPP-produktdatablad). For at sikre et optimalt udseende påføres til sidst en silikonefri overfladeglans.
P190-6690 er nemmest at polere 1-24 timer efter de tørretider, der er angivet under "gennemtør".

ANDRE VIGTIGE PUNKTER

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

Produktdatablad

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Generelle bemærkninger vedrørende processen

VALG AF FORTYNDER

Fortynderen skal vælges i henhold til påføringstemperatur, ventilation og arbejdets omfang.
Anbefalingerne er kun vejledende:

Fortynder:	Ideelt temperaturområde:
P850-1692 hurtig/P852-1689 ekspres	Op til 25° C
P850-1693 medium	20-30° C
P850-1694 langsom	25-35° C
P850-1694 langsom	Over 30° C

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 alle laksystemer opnås optimal sprøjtepåføring, hvis lakken, hærderen 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.

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		
Nødvendig mængde brugsklar lakblanding (liter)	**Vægt P190-6690**	**Vægt P210-8815**	**Vægt P850-1692/93/94/95 eller P852-1689**
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,25 l	161 g	218 g	245 g
0,33 l	212 g	288 g	323 g
0,60 l	385 g	523 g	588 g
0,75 l	482 g	654 g	735 g
1,0 l	642 g	872 g	979 g

Produktdatablad

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

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**

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

Produktdatablad

Nexa Autocolor®, 2K®, 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.

Innovating Repair Solutions

Scotch-Brite og **Trizact** er varemærker, der tilhører 3M UK Plc.