

Produktdatablad

Juli 2014



INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT – KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

I1542V

2K HS Plus P471- 1-lags solidfarvesystem (med P210-8815 HS+ hærder)

Produkt	Beskrivelse
P471-	2K HS Plus solidfarve blandingsbaser
P472-	2K HS Plus solidfarve blandingsbaser
P210-8815	HS Plus hærder
P850-1692/1693/1694	2K lav-VOC fortyndere
P852-1689	2K HS Plus Ekspres fortynder
P565-554	2K matteringsmiddel
P565-7210 / -7220	Fine/grove strukturbaser
P100-2020	Fleksibelt additiv

Produktbeskrivelse

NEXA AUTOCOLOR®'s 2K HS Plus 1-lags solidfarvesystem giver dig alle fordelene ved HS-teknologien med en hård og holdbar finish med fremragende glans. Den er også nem at påføre og derfor velegnet til alle typer reparationer.

2K HS Plus solidfarvesystemet i P471-serien er 100 % blyfri, og når det bruges som anbefalet i dette datablad, har det et maksimalt brugsklart VOC-indhold på 420 g/liter.

Underlag/klargøring

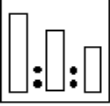
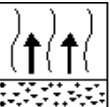
P471-serien af solidfarver bør kun påføres:

- Nexa Autocolor 2K filler/surfacers i VOC-system, manuelt slebet med P600 eller finere våd- eller tørpapir, eller maskinslebet med P320 eller finere før påføring af toplak.
- Nexa Autocolor 2K vådt-i-vådt primer.
- Klargjort eksisterende lak i god stand. Eksisterende lak bør først slibes (f.eks. med Scotch-Brite™ ultrafin grå med P562-106 og renses med en passende Nexa Autocolor forrengører før påføring af farver fra P471-serien.

Bemærk: På nye paneler med fabriksprimer/elektroforese skal der påføres en Nexa Autocolor 2K primer.



Standard- og ekspresproces

	Standardsystem	Ekspresystem
	P471- 2,5 dele P210-8815 1 del P850-1692/3/4 0,7 dele	P471- 2,5 dele P210-8815 1 del P852-1689 0,7 dele
	19-24 sek. DIN4 ved 20° C Anvendelsestid ved 20° C: 1,5-2 timer	19-24 sek. DIN4 ved 20° C Anvendelsestid ved 20° C: 15-20 minutter
	Dysetørrelse Massefylde: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepestol-fabrikantens vejledning, normalt 2 bar/30 psi (indgang)	Dysetørrelse Massefylde: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepestol-fabrikantens vejledning, normalt 2 bar/30 psi (indgang)
	Konventionel 2-lags påføring Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på 50-75 µm. Lad området aflufte i 5 minutter mellem lagene. Ekspresystem m/enkelt sprøjtegang Påfør et tyndt lag/mellemlag efterfulgt af et helt lag for at få en lagtykkelse i tør tilstand på 50 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.	
	Afluftning ikke nødvendig før ovntørring (5 minutter før IR-tørring)	
	Ovntørring ved en metaltemperatur på: 50° C 60 min. 60° C 35 min. Gennemtør: Efter afkøling Overlakering: Når produktet er gennemtørt	Ovntørring ved en metaltemperatur på: 50° C 30 min. 60° C 15 min. Gennemtør: Efter afkøling Overlakering: Når produktet er gennemtørt
	IR-tørring (afhængigt af farve og udstyr) Kort bølge: 4-5 min. ved fuld effekt Mellembølge: 5-7 min. ved fuld effekt	



Generelle bemærkninger vedrørende processen

FARVEIDENTIFIKATION OG -KONTROL

Som for alle autolakeringssystemer skal der udføres en farvekontrol før lakering af køretøjet.

2K HS PLUS SOLIDFARVESYSTEM, FARVEBLANDING

2K HS Plus solidfarvesystemets farver i P471-serien blandes af 2K HS Plus solidfarve-blandingsbaser fra P471/2-serien. Denne blanding skal omrøres grundigt i mindst 2 minutter før aktivering for at opnå farvematch.

For at sikre farvenøjagtighed er det vigtigt, at nye dåser med 2K HS Plus solidfarve-blandingsbaser i P471/2-serien omrøres grundigt i hånden, når de åbnes, og derefter 10 minutter i en blandemaskine. Derefter bør blandingsbaserne maskinomrøres 2 gange dagligt i mindst 10 minutter hver gang.

UDTONINGSPROCES

2K HS Plus solidfarver i P471-serien kan udtones ved hjælp af **Spot Blender Aerosol P850-1622** eller **Spot Blender P273-1106**. Læs om, hvordan en vellykket reparation udføres i det tekniske datablad M1200V for udtonings-/blandeprocesser.

VALG AF FORTYNDER

Vælg efter påføringstemperatur, ventilation og opgavens størrelse.
Følgende er kun vejledende:

P210-8815 Til påføring under alle temperaturforhold

Fortynder:	Ideelt temperaturområde:
P850-1692	Op til 25° C
P850-1693	20° C - 30° C
P850-1694	25° C - 35° C
P852-1689 ekspresfortynder	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

Som ved andre laksystemer opnås optimal sprøjtepåføring, hvis lakken når stuetemperatur (20° 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.

Ved en lavere temperatur kan det være vanskeligt at påføre lakken.

IR-TØRRING

Tørretider afhænger af farve og udstyr. Se fabrikantens vejledning vedrørende opsætning. Den anbefalede kombination af hærder/forthynder til IR-tørring er P210-8815/P850-1695.

OVERLAKERING

2K HS Plus solidfarvesystemet i P471-serien kan overlakeres efter de anbefalede tider for "gennemtør".



Generelle bemærkninger vedrørende processen

LAKERING AF PLAST

2K HS Plus solidfarver i P471-serien kan omregnes og gøres klar til en mat og elastisk finish samt en strukturfinish ved hjælp af følgende volumentabel:

Underlag	Udseende	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hærder	Fortynder
Uelastisk	Halvblank	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Mat	1,5 vol.	2,5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Fin struktur	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Grov struktur	2 vol.	1 vol.		1,5 vol.		1 vol.	1 vol.
Elastisk	Glans	2 vol.				0,5 vol.	1 vol.	0,4 vol.
	Halvblank	2 vol.	2 vol.			0,5 vol.	1 vol.	0,6 vol.
	Mat	1,5 vol.	2,5 vol.			0,5 vol.	1 vol.	0,6 vol.
	Fin struktur	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0,5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Grov struktur	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0,5 vol.	1 vol.	1 vol.

SLIBNING OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig, da 2K HS Plus solidfarvesystemet i P471-serien har en finish med fuld glans lige fra pistolen. Men hvis snavs er et problem, slibes med P1500 eller finere, hvorefter der poleres med maskine med et kvalitetspolermiddel, f.eks. SPP Polersystem (se SPP-produktdatablad). Det er nemmest at polere 2K HS Plus solidfarvesystemet i P471-serien mellem 1 og 24 timer efter tiderne for "gennemtør".

ANDRE VIGTIGE PUNKTER

1. Ved brug af 2K produkter anbefales det at rengøre pistolen grundigt umiddelbart efter brug.
2. Alle nyere 1K metallicfarver leveres som basefarvematches i AQUABASE®'s basefarve i P965-serien eller som Aquabase® Plus i P989-serien.



Generelle bemærkninger vedrørende processen

Farvekort efter vægt for 2K HS Plus i P471-serien

Den hærder- og fortyndervægt, der skal bruges efter bestemte mængder blandet farve for at give en brugsklar lak, er angivet nedenfor. Vægten svarer til blandingsforholdet: 2,5 dele P471. Seriefarve: 1 del P210-8815 og 0,7 dele P850-16xx eller P852-1689.

Vægten skal **NULSTILLES** efter blanding eller måling af farven. Vægten af hærder og fortynder er **AKKUMULERENDE** – UNDGÅ AT NULSTILLE VÆGTEN MELLEM TILSÆTNINGERNE.

Mængde farveblanding i P471-serien	Færdig brugsklar mængde		Vægt af P210-8815 hærder	Vægt af P850-16xx fortynder eller P852-1689
Liter	Liter (ved forholdet 2,5/1/0,7)		Gram	Gram til 0,7 dele
0,10	0,17		41	64
0,20	0,33	NULSTIL	82	129
0,25	0,42	VÆGTEN	106	163
0,50	0,84		212	326
1,00	1,68		414	644

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:

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 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

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.

Side 5 af 5

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

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Innovating Repair Solutions

