Produktdatablad

April 2016

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

J2370V

2K HS klarlak
P190-6550

Produkt	*Beskrivelse*
P190-6550	2K HS klarlak
P210-8631	2K HS hærder- hurtig
P210-8632	2K HS hærder - hurtig
P210-8633	2K HS hærder - medium
P210-8634	2K HS hærder – langsom/høj temperatur
P850-1621	Aerosol fade-out fortynder

Produktbeskrivelse

P190-6550 er en HS 2K acrylklarlak. Den giver en hård og holdbar lak med fremragende glans og egner sig til reparationer af enhver type.

P190-6550 2K HS klarlaksystemet giver kompakte muligheder fra et hurtigt ovntørringssystem på 25 minutter ved 60° C til de hurtigste småreparationer til et ovntørringssystem på 40 minutter ved 60° C metaltemperatur, der er ideel til påføring under høje temperaturer.

Af hensyn til VOC-systemet er P190-6550 beregnet til påføring med HVLP- eller lav-VOC-sprøjtepistoler. Den kan bruges på to måder: Standard 2-lags påføring og påføring i én sprøjtegang, hvor 1 let/mellemlag straks efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene.

Underlag/klargøring

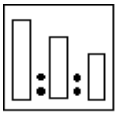
P190-6550 bør kun påføres:
- Aquabase™ basefarver i P965-serien
- P989 Aquabase Plus basefarver
- Klargjort sund eksisterende lak. Eksisterende lak bør først slibes (f.eks. med ScotchBrite™ Ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) og renses med P980-251, P9808252, P980-9010 før påføring af P190-6550.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

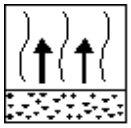
Produktdatablad

Standard, højtemperaturssystem og hurtig proces

	Standard- og højtemperatursystem	Hurtigt system
	P190-6550 2 dele P210-8633/8634 1 del	P190-6550 2 dele P210-8631/32 1 del
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C	18-20 sek. DIN4 ved 20° C
	Potlife ved 20° C: 1.5 time. Det anbefales at aktivere og fortynde klarlakken umiddelbart før påføring. Med hurtige systemer bør påføringen være afsluttet hurtigst muligt efter aktivering/fortynding.	Potlife ved 20° C: 1 time.
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: Maks. 0,7 bar/10 psi lufthætte	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: Maks. 0,7 bar/10 psi lufthætte
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).
	**Konventionel 2-lags proces** Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på 50-75 µm. 5-7 min. afluftning mellem lagene. **Ekspres system m/enkelt sprøjtegang** Påfør 1 let/mellemlag efterfulgt af et helt lag for at få en tør lagtykkelse på 50 µm. Det første lag skal påføres på alle reparerede paneler, før det andet lag påføres. Til mindre end 3 paneler skal der være 2-3 minutters afluftning mellem lagene. Afluftning er ikke nødvendig ved mere end 3 paneler.	

Innovative reparationsløsninger

Påførings Proces



0-5 min. afluftning før ovntørring, afhængig af ovntype.



Påførings temperatur:

P210-8631	Op til 22°C
P210-8632	22°C til 25°C
P210-8633	25°C til 30°C
P210-8634	Over 30°C

Metal temp ved ovn tørring :

P210-8631	20 minutter	60°C
P210-8632	30 minutter	60°C
P210-8633	30 minutter	60°C
P210-8634	35 minutter	60°C

:

P210-8631	Lufttør (20°C)	8 timer:



Kort IR-bølge: 8-15 min. ved fuld effekt
(afhængig af farve og udstyr)

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Noter til den generelle proces

UDDUSNINGSPROCES

P190-6550 2K HS klarlak kan udduses ved hjælp af aerosol fade-out fortynder P850-1621 eller Expres Blender P273-1105.
Læs om, hvordan en vellykket reparation udføres i det tekniske datablad M1000Vfor aerosol fade-out/expres Blender proces.

VALG AF HÆRDER

P210-8634	Ideel til store jobs ved meget høje påføringstemperaturer (>34º C). Gives a 40 minutes at 60°C metal temperature bake system.
P210-8633	Giver et standard ovntørringssystem på 35 minutter ved 60° C metaltemperatur. Velegnet til alle jobtyper.
P210-8631/32	Ideel til hurtigere udførelse af mellemstore reparationer (f.eks. op til en forende) og giver et ovntørringssystem på 25 minutter ved 60° C metaltemperatur.

LAKTEMPERATUR

Som ved andre laksystemer opnås den optimale sprøjtepåføring, hvis lakken når stuetemperatur (20-25° C) før brug. Dette er især vigtigt for HS-systemer. Det anbefales kraftigt at opvarme kold lak til mindst 15° C før påføring. Under denne temperatur kan påføringen af lakken blive påvirket.

IR-TØRRING

Tørretider afhænger af farve og udstyr. Se fabrikantens vejledning vedrørende opsætning. Ved brug af en Aquabase eller Aquabase Plus basefarve er det særligt vigtigt at sikre, at basefarven er gennemtør før påføring af klarlakken.

OVERLAKERING

P190-6550 kan overlakeres efter gennemtørringstiderne i både standardsystemet og det hurtige system.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Noter til den generelle proces

BLANDINGSFORHOLD TIL MAT, SATIN OG STRUKTURFINISH

Med P565-554 kan man reducere glansen af P190-6550. P565-7210/7220 kan tilsættes for at opnå en struktur finish. P100-2020 bør også bruges på fleksible underlag.

Følgende tabel giver en **1 l blanding** efter vægt til forskellige toplakudseender i brugsklar form. Vægten i gram er akkumulerende. Vægten må **IKKE** tareres (0 stilles) mellem hver tilsætning

Selvom P190-6550 normalt ikke skal fortyndes, skal der tilsættes fortynder til nogle af disse forhold for at opnå den rette viskositet. Dette fremgår af tabellerne nedenfor.

Underlag	Udseende	P190-6550	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hærder	Fortynder P850-XXXX
Hård	Glans	648g	-	-	-	-	978g	-
	Halvblank	486g	733g	-	-	-	980g	-
	Mat	389g	784g	-	-	-	982g	-
	Fin struktur	299g	-	673g	-	-	822g	949g
	Grov struktur	417g	-	-	768g	-	968g	
Fleksible	Glans	486g	-	-	-	746g	994g	-
	Halvblank	259g	500g	-	-	639g	936g	982g
	Mat	216g	582g	-	-	697g	972g	987g
	Mat struktur	208g	-	520g	-	632g	897g	970g
	Grov struktur	271g	-	-	492g	637g	983g	-

RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendigt, da P190-6550 har en blank finish. Men hvis snavs er et problem, slibes med P1500 eller finere, hvorefter det poleres med maskine med et kvalitetspolermiddel, f.eks. SPP Poleresystem (se SPP TDS). Det er nemmest at polere P190-6550 mellem 1 og 24 timer efter gennemtørringstiderne.

LAKERING AF PLAST

Brug standard **Nexa Autocolor** Lakeringssystemet til plast (se produktdatabladet).

BEMÆRK OGSÅ:

Ved brug af 2K produkter anbefales det kraftigt at rense pistolen straks efter brug.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Guide til blanding efter vægt

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD EFTER VÆGT
Når der skal bruges en bestemt mængde klarlakblanding, kan det bedst opnås ved at blande efter vægt ifølge nedenstående retningslinjer.
Vægten er akkumulerende – vægten må **ikke** tareres (0 stilles) mellem hver tilsætning.

Mængde sprøjteklar lak (liter)	Vægt P190-6550	Vægt P210-8631/8632/-88633/-8634
0,10 l	65g	98g
0,20 l	130g	198g
0,25 l	163g	245g
0,33 l	215g	323g
0,50 l	324g	489g
0,75 l	488g	735g
1,0 l	648g	978g
1,5 l	972g	1467g
2,0 l	1296g	1956g
2,5 l	1620g	2445g

VOC-OPLYSNINGER
EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.d) i brugsklar form er maks. 420 g/liter VOC.
VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 420 g/liter.
Afhængig af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

Bemærk:
Når dette produkt kombineres med P565-554, 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 (produktgruppe IIB.e) i brugsklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 840 g/liter.

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål.
Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på **http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS**

Få mere at vide hos:

PPG Scandinavia
Gladsaxevej 300
2860 Søborg

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

Nexa Autocolor, ZK, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemærker, der tilhører PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries.

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

Innovative reparationsløsninger

Produktdatablad