Produktdatablad

Januar 2009

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

I1540V

2K HS Plus
P471 – 1-lags solid farvesystem

Produkt	*Beskrivelse*
Ekspres system	2K HS Plus solid farve-blandingsbaser
P472-	2K HS Plus solid farve-blandingsbaser
P210-870	HS Plus hærder - ekspres
P210-872	HS Plus hærder - hurtig
P210-875	HS Plus hærder - medium
P210-877	HS Plus hærder – langsom/høj temperatur
P852-1893	2K HS Plus additiv fortynder- medium
P852-1894	2K HS Plus additiv fortynder – langsom og IR
P850-1621	Aerosol fade-out fortynder
P565-554	2K matteringsmiddel
P565-7210/-7220	Fin og Grov Struktur Additiv
P100-2020	Fleksibelt Additiv

Produktbeskrivelse

Nexa Autocolor 2K HS Plus 1-lags solidfarvesystem giver alle fordele 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.

Ved at vælge den rigtige hærder giver 2K HS Plus solidfarvesystemet alle reparationsmuligheder fra et ovntørringssystem på 10 minutter ved 60° C metaltemperatur beregnet til de hurtigste småreparationer over et standard ovntørringssystem på 30 minutter ved 60° C metaltemperatur, der er ideelt til alle reparationsstørrelser.

Innovative reparationsløsninger

Produktdatablad

Produktbeskrivelse (fortsat)

Af hensyn til VOC-systemet er 2K HS Plus solidfarvesystemet beregnet til påføring med HVLP- eller lav-VOC-sprøjtepistoler. Den kan bruges på to måder: Standard 2-lags påføring og påføring i en sprøjtegang, hvor 1 let/mellemlag straks efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene. En sprøjtegang giver kortere arbejdstid og kan give store materialebesparelser.

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

Underlag/klargøring

P471-serien af solidfarver bør kun påføres:

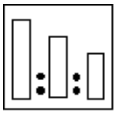
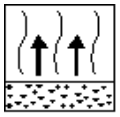
- **Nexa Autocolor** 2K lav-VOC-filler/surfacer, håndslebet med P600 eller finere våd- eller tørpapir eller maskinslebet med P320 eller finere før påføring af toplakken.
- **Nexa Autocolor** 2K vådt-i-vådt primer.
- Klargjort sund eksisterende lak. Eksisterende lak bør først slibes (f.eks. med Scotch-Brite™ ultrafin grå med 562-100 eller P562-106) og renses med den passende **Nexa Autocolor** for-rengører før påføring af farver i P471-serien.

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

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Standard og langsom proces

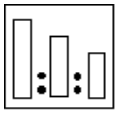
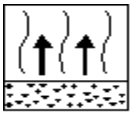
	Standardsystem	Langsomt system – Høj påføringstemperatur
	Ekspres system 2 dele P210-875 1 del P852-1893/-1894 0,6 – 0.7dele 0.7 dele for optimal flydning og udseende på liggende overflader.	Ekspres system 2 dele P210-877 1 del P852-1893/-1894 0,6 – 0.7 dele 0.7 dele for optimal flydning og udseende på liggende overflader.
	20 -25 sek. DIN4 ved 20° C (25-32 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 1,5-2 timer	20 -25 sek. DIN4 ved 20° C (25-32 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 1,5-2 timer
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi
	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabri-kantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1,2-1,4 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger, 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.	
	Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt	Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt
	**Ovntørring ved en metaltemperatur på:** 50° C: 60 minutter 60° C: 30 minutter 70° C: 15 minutter Gennemtør: Afkølet Overlakering: Når produktet er gennemtørt	**Ovntørring ved en metaltemperatur på:** 50° C: 70 minutter 60° C: 35 minutter 70° C: 20 minutter Gennemtør: Afkølet Overlakering: Når produktet er gennemtørt

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Hurtig og ekspres proces

	Hurtigt system	Ekspres system
	Ekspres system 2 dele P210-872 1 del P852-1893/-1894 0,6 – 0.7 dele 0.7 dele for optimal flydning og udseende på liggende overflader.	Ekspres system 2 dele P210-870 1 del P852-1893/-1894 0,6 – 0.7 dele 0.7 dele for optimal flydning og udseende på liggende overflader.
	20 -25 sek. DIN4 ved 20° C (25-32 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 40-60 minutter	20 -25 sek. DIN4 ved 20° C (25-32 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 15-20 minutter
	Det anbefales at aktivere og fortynde HS Plus-farven umiddelbart før påføring. Med hurtige/ekspres systemer bør påføringen være afsluttet hurtigst muligt efter aktivering/fortynding.	
	**Dyse** Overliggende kop: 1.2-1.4 mm Sugefødning: 1.4-1.6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi	**Dyse** Overliggende kop: 1.2-1.4 mm Sugefødning: 1.4-1.6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi
	**Dyse** Overliggende kop: 1.2-1.4 mm Sugefødning: 1.4-1.6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1.2-1.4 mm Sugefødning: 1.4-1.6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabri-kantens anbefalinger, 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.	
	Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt IR-tørring: 5 minutters afluftning	Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt
	**Ovntørring ved en metaltemperatur på:** 50° C: 40 minutter 60° C: 20 minutter 70° C: 10 minutter Gennemtør: Afkølet Overlakering: Når produktet er gennemtørt **Lufttørring (20° C):** Håndteringstør: 6 timer Gennemtør: 16 timer	**Ovntørring ved en metaltemperatur på:** 50° C: 20 minutter 60° C: 10 minutter Gennemtør: Afkølet Overlakering: Når produktet er gennemtørt **Lufttørring (20° C):** Håndteringstør: 4 timer Gennemtør: 12 timer
	**IR-tørring** (afhængig af farve og udstyr). Kortbølge: 4-5 minutters fuld effekt Mellembølge: 5-7 minutters fuld effekt	

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Noter til den generelle proces

FARVEIDENTIFIKATION OG -KONTROL

Som i alle autoreparationssystemer skal der udføres en farvekontrol, før bilen lakeres.

FARVEBLANDING I 2K HS PLUS SOLIDFARVESYSTEMET

2K HS Plus solidfarvesystem-farver i P471-serien blandes af 2K HS Plus solidfarve-blandingsbaser i 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 dunke 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 omrøres på maskine 2 gange dagligt i maks. 10 minutter hver gang.

UDDUSNINGSPROCES

2K HS Plus solidfarver i P471-serien kan udduses ved hjælp af aerosol fade-out fortynder P850-1622 eller Expres Blender P273-1106.
Læs om, hvordan en vellykket reparation udføres i det tekniske datablad M1000V for aerosol fade-out /blender proces.

VALG AF HÆRDER OG ADDITIVFORTYNDER

P210-877 - Ideel til store jobs ved meget høje påføringstemperaturer (>34° C). Giver et ovntørringssystem på 35 minutter ved 60° C metaltemperatur.
P210-875 - Giver et standard ovntørringssystem på 30 minutter ved 60° C metaltemperatur, der egner sig til alle jobs.
P210-872 - Ideel til hurtigere udførelse af mellemstore reparationer (f.eks. op til en forende) og giver et ovntørringssystem på 20 minutter ved 60° C metaltemperatur og arbejde med lufttørring
P210-870 - Giver hurtigere udførelse af små jobs (f.eks. plet-/panelreparation) med 10 minutters ovntørring ved 60 C metaltemperatur og passende arbejde med lufttørring.

Additivfortynderen skal vælges i forhold til påføringstemperatur, ventilation og jobbets størrelse. Følgende temperaturområder er kun vejledende:

Fortynder:	Temperatur:
P852-1893	op til 30° C
P852-1894	over 30º C

Generelt skal der bruges en langsommere additivfortynder til kabiner med hurtig ventilation og til store jobs. Brug en hurtigere additivfortynder til kabiner med langsom ventilation og til små jobs.

LAKTEMPERATUR

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

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Noter til den generelle proces

IR-TØRRING

Tørretider afhænger af farve og udstyr. Se fabrikantens vejledning vedrørende opsætning.
Den anbefalede kombination af hærder/additivfortynder til IR-tørring er P210-872 / P852-1894.

OVERLAKERING

2K HS Plus solidfarvesystemet i P471-serien kan overlakeres efter de anbefalede gennemtørringstider.

REDUKTION AF GLANSNIVEAU

For matte, fleksible og struktur overflader, P471-line 2K HS Plus solid farver gjort klar til brug anvend følgende volume tabel:

Underlag	Udseende	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Hærdere	Fortynder
Hård	Glans	2 vol.					1 vol.	0.6>0.7 vol.
	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.
Fleksible	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.

RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig, da 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 det poleres med maskine med et kvalitetspolermiddel, f.eks. SPP Poleresystem (se SPP TDS).
2K HS Plus solidfarvesystemet i P471-serien er nemmest at rette mellem 1 og 24 timer efter gennemtørringstiderne.

BEMÆRK OGSÅ:

1. Ved brug af 2K produktet anbefales det at rense pistolen straks efter brug.

2. Alle nyere 1K metallicfarver leveres som basefarvematches i P965 - Aquabase™ basefarve eller Aquabase Plus i P989-serien.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Noter til den generelle proces

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

Den mængde hærder og fortynder, der skal bruges efter vægt ved bestemte mængder blandet farve for at give en brugsklar lak, er angivet nedenfor. Vægten svarer til blandingsforholdet: 2 parts P471 Seriefarve: 1 del P210-870/2/5/7: 0,6 dele P852-189X.

Vægten skal **tareres** (0 stilles) efter blanding af farven. Vægten af hærder og fortynder er **AKKUMULERENDE** – VÆGTEN MÅ IKKE TARERES (0 STILLES) MELLEM TILSÆTNINGERNE.

Mængde farveblanding i P471-serien	Færdig brugsklar mængde		Vægt af P210-870/2/5 hærder	Vægt af P852-1893/4 fortynder	
Liter	Liter 2:1:0.6 mix		Gram	Gram 0.6dele	0.7dele
0,10	0,18	T	53,3	80,7	85.3
0,20	0,36	A	106,6	161,4	170.5
0,25	0,45	R	133,2	201,7	213.1
0,30	0,54	E	159,9	242,2	255.9
0,40	0,72	R	213,2	322,9	341.2
0,50	0,90		266,5	403,6	426.5
0,60	1,08	V	319,8	484,3	511.7
0,70	1,26	Æ	373,1	565,0	597.0
0,75	1,35	G	399,7	605,3	639.6
0,80	1,44	T	426,4	645,8	682.4
0,90	1,62	E	479,7	726,5	767.6
1,00	1,80	N	533,0	807,2	852.9
1,50	2,70		799,5	1210,8	1279.4

Produktdatablad

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, P565-760 eller P565-768, 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.nexaautocolor.com**

Få mere at vide hos:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby

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

Produktdatablad

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..