

# Procesdatablad

Januar 2019

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT  
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

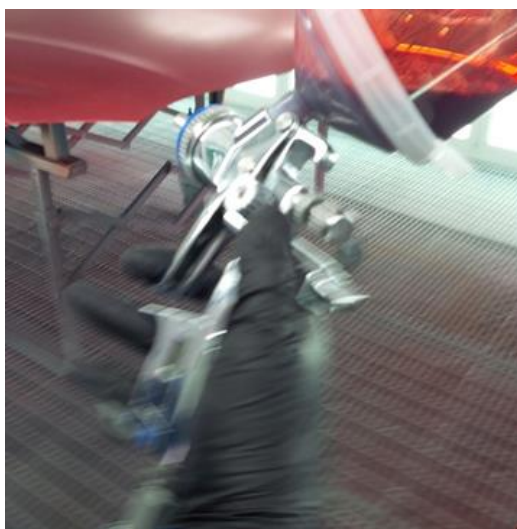


## TCB100

### Clean Vivid Ruby – Special Concentrate – Farvepåføringsproces

| Produkt                       | Beskrivelse                            |
|-------------------------------|----------------------------------------|
| P190-1005                     | Clean Vivid Ruby - Special Concentrate |
| <i>Processen kræver også:</i> |                                        |
| P190-6659                     | 2K HS Plus Ekspres klarlak             |
| P210-8815                     | 2K HS Plus hærder – hurtig/medium      |
| P850-1692/1693/-1694          | 2K lav-VOC fortyndere                  |
| P852-1689                     | 2K HS Plus Express Thinner             |

### Procesbeskrivelse



Vivid Red er et tonet klarlag med en speciel pigmentdispersionsteknik, der giver den øgede dybde og klarhed, der kræves i de seneste OEM Candy Apple-farver, f.eks. Ford Ruby Red.

Side 1 af 6

**Innovating Repair Solutions**

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Procesdatablad

## PROCES

### 1. REPARATION OG KLARGØRING AF UNDERLAG

- 1.1 Det beskadigede køretøj bør repareres med et NEXA AUTOCOLOR® reparations- og bindelagssystem beregnet til det karosseripanelunderlag, der skal repareres (aluminium, stål, plast osv.)
- 1.2 Afslut reparationen med den anbefalede SG spektralgrå primernuance til den specifikke farve, der skal påføres.
- 1.3 Når underlaget klargøres, bør egnede sprøjtepaneler også klargøres for at kontrollere farven/effekten af den komplette Clean Vivid Red Colour- proces.

### 2. VIVID RED FARVER – KONTROL AF FARVEMATCHNING

Farver, der indeholder P190-1005, Clean Vivid Red Concentrate, angives i Colour IT (PAINTMANAGER®) og viser forholdet mellem P190-1005 og P190-6659, der kræves til en bestemt OEM-farve.

Når man anvender Clean Vivid Red-farver og -processer, er det vigtigt at male sprøjtepaneler for at sikre, at det korrekte blandingsforhold mellem P190-1005 og P190-6659 bruges for at opnå den rigtige farvedybde og -effekt på den bil, der repareres.

**På grund af UHS-karakteren af det tonede mellemlag er det ikke muligt at variere antallet af lag for at opnå den rigtige dybde i den røde farve. Der må kun påføres det anbefalede antal lag af denne type.**

For at øge eller mindske dybden af dette lag skal forholdet mellem P190-1005 og P190-6659 ændres, set i forhold til udgangspunktet, f.eks. 50/50 P190-1005/P190-6659, og samtidig skal man huske, at det anbefalede antal lag og tykkelsen skal forblive uændret.

| Klar      | Andel (%) – blanding efter vægt |    |              |                         |    |
|-----------|---------------------------------|----|--------------|-------------------------|----|
| P190-1005 | 25                              | 35 | 50           | 65                      | 75 |
| P190-6659 | 75                              | 65 | 50           | 35                      | 25 |
|           | <<< Lysere (mindre rødt)        |    | Udgangspunkt | Mørkere (mere rødt) >>> |    |

Den påføringsproces til hele paneler, der er beskrevet nedenfor, skal anvendes for at producere sprøjtepaneler.

Farvematchning for et helt panel, "kant til kant", er mulig, men sværere at opnå og kan kræve mere tid til at kontrollere farven. Udtøningsprocessen bør derfor være den foretrukne metode.

#### AKTIVERING AF CLEAN VIVID RUBY LAG

|                                        | Efter volumen |
|----------------------------------------|---------------|
| P190-1005/P190-6659 blanding           | 3 dele        |
| P210-8815 2K HS+ hærder                | 1 del         |
| P850-1692/1693/1694/ lav-VOC fortynder | 0,6 dele      |

Aktiveringer efter vægt for det forblandede tonede lag findes i Colour RFU-afsnittet af PaintManager



## PROCES

### 3. CLEAN VIVID RUBY FARVER – SYSTEMPÅFØRINGSPROCESSER – UDTONING

- **Udtoningsmulighed 1:**
- Afslut reparationen med den anbefalede SG spektralgrå primernuance til den specifikke farve, der skal påføres.
- Klargør panelet som anbefalet for blandeprocessen.
- Påfør AQUABASE® eller *Aquabase Plus* basefarve (hovedlag fra Colour IT).
- Påfør 3 lag + 1 let lag *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarve for at sikre dækkeevne/jævnhed.
- Afluft mellem lagene som anbefalet.
- Brug den anbefalede udtoningsproces til *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarven.
- Bland det tonede mellemlag (blanding af P190-1005 + P190-6659 i henhold til sprøjtepanelerne). Aktiver derefter ved et forhold på 3:1:0,6 med P210-8815 hærder.
- Påfør 1 lag tonet mellemlag på basefarven ved påføring af 1 tyndt lag/mellemlag efterfulgt af 1 helt lag. Lad området aflufte 1-2 minutter mellem lagene.
- Udton kanten af mellemlaget med Aerosol Spot Blender – P850-1622.
- Afluft i 30 min. ved 20°C, og påfør derefter helst P190-6659 for at opnå en flot endelig glans. Alle NEXA AUTOCOLOR® HS+ klarlakker kan dog bruges i denne sidste proces.



## PROCES

### 3. CLEAN VIVID RUBY FARVER – SYSTEMPÅFØRINGSPROCESSER – UDTONING (forts.)

#### Udtoningsmulighed 2:

- Afslut reparationen med den anbefalede SG spektralgrå primernuance til den specifikke farve, der skal påføres.
- Klargør panelet som anbefalet for blandeprocessen.
- Påfør *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarve (hovedlag fra Colour IT).
- Påfør 3 lag + 1 let lag *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarve for at sikre dækkeevne/jævnhed.
- Afluft mellem lagene som anbefalet.
- Brug den anbefalede udtoningsproces til *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarven.
- Bland det tonede mellemlag (blanding af P190-1005 + P190-6659 i henhold til sprøjtepanelerne). Aktiver derefter ved et forhold på 3:1:0,6 med P210-8815 hærder.
- Påfør 1 lag tonet mellemlag på basefarven ved påføring af 1 tyndt lag/mellemlag efterfulgt af 1 helt lag. Lad området aflufte 1-2 minutter mellem lagene.
- Ovn tør området med blandet og tonet mellemlag i 20 min. ved 60°C.
- Vådslib kanten med maskine med en egnet slibeskive, og sørg for omhyggeligt at fjerne alt sprøjtestøv på hele panelet.
- Påfør en af *Nexa Autocolors* klarlakker på hele panelet for at opnå en flot endelig glans.



## PROCES

### 4. CLEAN VIVID RED FARVER – SYSTEMPÅFØRINGSPROCESSER – HELE PANELER

#### Mulighed 1:

- Påfør *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarve (hovedlag fra Colour IT) på den korrekte grå primernuance. Det er vigtigt for at opnå den rigtige slutfarve.
  - Påfør *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarve som anbefalet – 2-3 lag, så den dækker helt, plus et afsluttende kontrollag.
  - Lad *Aquabase* eller *Aquabase Plus* aflufte i 30 min. ved 20-23°C.
  - Bland det tonede mellemlag (blanding af P190-1005 + P190-6659 i henhold til sprøjtepanelerne). Aktiver derefter ved et forhold på 3:1:0,6 med P210-8815 hærder.
  - Påfør 1 lag tonet mellemlag på basefarven ved påføring af 1 tyndt lag/mellemlag efterfulgt af 1 helt lag. 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.
  - Undgå tykke lag for at mindske risikoen for tykke kanter.
  - Ovn tør i 30 min. ved 60°C (15 min ved 60°C ved brug af -1689 fortynder), lad det køle af, og vådslib med DA P1500.
  - Rengør og påfør en af *Nexa Autocolors* klarlakker for at opnå den ønskede endelige glans.
- BEMÆRK!** Brug denne proces til at opnå det bedste slutresultat.

#### Mulighed 2:

- Påfør *Aquabase* eller *Aquabase Plus* basefarve (hovedlag fra Colour IT) på den korrekte grå primernuance. Det er vigtigt for at opnå den rigtige slutfarve.
- Påfør *Aquabase* eller *Aquabase Plus* som anbefalet – 2-3 lag, så den dækker helt, plus et afsluttende kontrollag
- Lad *Aquabase* eller *Aquabase Plus* aflufte i 30 min. ved 20-23°C.
- Bland det tonede mellemlag (blanding af P190-1005 + P190-6659 i henhold til sprøjtepanelerne). Aktiver derefter ved et forhold på 3: 1:0,6 med P210-8815 hærder.
- Påfør 1 lag tonet mellemlag på basefarven ved påføring af 1 tyndt lag/mellemlag efterfulgt af 1 helt lag. 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.
- Undgå tykke lag for at mindske risikoen for tykke kanter.
- Afluftning i 30 min. ved 20°C.
- Påfør derefter helst P190-6659 for at opnå en flot endelig glans. Alle *Nexa Autocolor HS+* klarlakker kan dog bruges.



|  |
|--|
|  |
|--|



**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.

**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](http://www.nexaautocolor.com)

**Yderligere oplysninger kan fås ved henvendelse til:**

Customer Service Sales Group

**Nexa Autocolor®**, **ZK®**, Aquabase®, Aquadry® og Ecofast® er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2015 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes. Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.

Side 7 af 8



**Innovating Repair Solutions**

PPG Industries (UK) Ltd  
Needham Road  
Stowmarket  
Suffolk.  
IP14 2AD

Tlf.: +44 (0) 1449771771

Fax: +44 (0) 1449 773472

Nexa Autocolor®, **ZK**®, Aquabase®, Aquadry® og Ecofast®  
er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright © 2015 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.  
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er  
originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.

