Produktdatablad

December 2006

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

I0120

2K
1-lags solid farvesystem
MS

Produkt	*Beskrivelse*
P420-	2K solid farveblandinger og 2K Readymix
P420-/P425-/P429-	2K blandingsbaser
P190-376	2K regulator
P210-796/-798/-828/-847	2K MS hærdere
P210-832	MS hurtig hærder
P210-790	Hurtig hærder
P850-1401	Fade-out fortynder
P850-1621	Aerosol fade-out fortynder
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	2K fortyndere
P275-220	2K hurtig tør katalysator
P017-773	2K lufttørrende lakkonverter
P565-554	2K matteringsmiddel

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

2K 1-lags solid farvesystem – MS I0120

Produktdatablad

Produktbeskrivelse

Nexa Autocolor 2K blandeprogrammet kan give en komplet serie 1K og basefarvelakker fra en enkelt serie blandingsbaser.

P420-serien er et 2K acryl 1-lags solid farvesystem baseret på dette blandeprogram, der giver en hård, holdbar lak med fremragende glans og dækkeevne, og som egner sig til alle typer reparationer. Når standard MS-hærdere anvendes sammen med blandinger i P420-serien opnås et fyldende 2-lags MS-system, der er nemt at påføre. Sammen med de hurtige hærdere, P210-832 og P210-790, kan man opnå en kombination af hurtig tørring og effektivitet, der giver store arbejdstidsbesparelser.

OPLYSNINGER OM DEN GENERELLE PROCES

Underlag og klargøring

P420-serien bør kun påføres:

Nexa Autocolor 2K primer/bindelag, 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 og/eller P562-100) og renses med P850-14 eller P850-1402 før påføring af farver i P420-serien.

BEMÆRK: På nye paneler med fabriksprimer/elektroforese anbefales det at påføre en **Nexa Autocolor** 2K primer.

FARVEIDENTIFIKATION OG -KONTROL

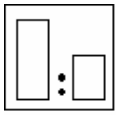
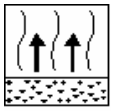
I alle autolakreparationssystemer skal der udføres en farvekontrol før lakering. Kontrolblandingen skal være grundigt omrørt før enhver farvekontrol.

2K FARVEMIX

2K farver i P420-serien blandes ved hjælp af blandingsbaser i P420-, P425- og P429-serien samt P190-376 2K regulator i henhold til de leverede vægtblandingsrecepter. Denne blanding skal omrøres grundigt for at opnå farvematch.

For at sikre farvenøjagtighed er det vigtigt, at nye dunke med 2K blandingsbaser 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.

Standardproces (alle reparationer)

	Hærdere P210-796/-798/-828	P210-847 (højtemperaturproces)
	P422- 3 dele P210-796/-798/-828 1 del P850-2K fortynder 0,4-0,6 dele	P422- 3 dele P210-847 1 del P850-2K fortynder 0,4-0,6 dele
	18 -19 sek. DIN4 ved 20° C (23-25 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 3 timer	18 -19 sek. DIN4 ved 20° C (23-25 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 4 timer
	Dyse: Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,8 mm Tryk: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	Dyse: Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,8 mm Tryk: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)
	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi lufttryk	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi lufttryk
	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-,.6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).
	2 hele enkeltlag	2 hele enkeltlag
	Ca. 5 minutter mellem lagene Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt	Ca. 5 minutter mellem lagene Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt
	**Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C:** 70° C 15 min. 60° C 30 min. 50° C 60 min. Gennemtør: Afkølet **Lufttørring ved 20° C:** Støvtør 15 min. Håndteringstør 6 timer Gennemtør 16 timer	**Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C:** 70° C 20 min. 60° C 40 min. 50° C 75 min. Gennemtør Når den er kold **Lufttørring ved 20° C:** Støvtør 20-30 min. Håndteringstør 8 timer Gennemtør 24 timer

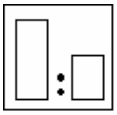
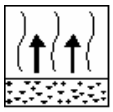
Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

2K 1-lags solid farvesystem – MS I0120

Ekspresproces

	Hærder P210-832 (mellemreparationer)	P210-790 (mindre reparationer)
	P422- 3 dele P210-832 1 del P850-2K fortynder 0,4-0,6 dele	P420- 4 dele P210-790 2 dele P850-2K fortynder 1 del
	18 -19 sek. DIN4 ved 20° C (23-26 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 2 timer	16 -17 sek. DIN4 ved 20° C (20-22 sek. BSB4) **Potlife ved 20° C:** 90 minutter
	Dyse: Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,8 mm Tryk: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	Dyse: Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,8 mm Tryk: 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Tryk: 0,7 bar/maks. 10 psi
	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	**Dyse** Overliggende kop: 1,3-1,6 mm Sugefødning: 1,4-1,6 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).
	2 hele enkeltlag	2 hele enkeltlag eller 1 enkelt- og 1 dobbeltlag
	Ca. 5 minutter mellem lagene Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt	Ca. 5 minutter mellem lagene Afluftning før ovntørring ikke nødvendigt
	**Bake at a metal temperature of 60°C** :- 60° C 20 min. 50° C 40 min. Gennemtør: Afkølet **Lufttørring ved 20° C:** Støvtør: 10-15 min. Håndteringstør: 4 timer Gennemtør 12 timer	**Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C:** 60° C 10 min. 50° C 20 min. Gennemtør Afkølet **Lufttørring ved 20° C:** Støvtør: 10 min. Håndteringstør: 2 timer Gennemtør 4 timer

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.

Noter til den generelle proces

UDDUSNINGSPROCES
Farver i P420-serien kan udduses med P850-1401. Læs mere i uddusningsprocessens tekniske datablad. Ellers kan man bruge P850-1621 aerosol Fade-Out fortynder. Læs om processen i det tekniske datablad.

VALG AF HÆRDER
Nexa Autocolor har en række hærdere, der passer til det tempo og de kvalitetskrav, der kræves til alle reparationer, uanset type og størrelse, under alle forhold.

P210-790 er den hurtigste måde at udføre små reparationer på (10 minutter ovntørring ved 60° C metaltemperatur) og er ideel til kølige forhold (dvs. under 22° C).
Anbefalede fortyndere: P850-1490/-1491/-1492/-1493.

P210-832 kombinerer hurtigere tørring (20 min. ovntørring ved 60° C metaltemperatur) med en førsteklasses finish på mellemstore reparationer. Denne hærder egner sig til op til 25° C.
Anbefalede fortyndere: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494.

P210-796 egner sig til større områder (f.eks. heloplakeringer) ved temperaturer op til 25° C.
Anbefalede fortyndere: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-798 skal anvendes i stedet for P210-796, når temperaturen er mellem 25-30° C.
Anbefalede fortyndere: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-847 skal bruges, når temperaturen er over 32° C.
Anbefalede fortyndere: P850-1493/-1494/-1495.

P210-828 kan anvendes som alternativ til P210-798/-847 i temperaturområdet 28-33° C.
Anbefalede fortyndere: P850-1493/-1494/-1495.

VALG AF FORTYNDER
Fortynderen skal vælges i forhold til påføringstemperatur, ventilation og reparationens størrelse. Anbefalingerne er kun vejledende.

Fortynder	Ideelt temperaturområde
P850-1490 Ekstra hurtig	10-20° C
P850-1491 Hurtig	15-25° C
P850-1492 Medium	20-30° C
P850-1493 Langsom	25-35° C
P850-1494 Ekstra langsom	30-40° C
P850-1495 Høje temperaturer	35-45° C

Generelt skal der bruges en langsommere fortynder til kabiner med hurtig ventilation, til store jobs og til påføring med HVLP-/lav-VOC-sprøjtepistoler. Brug en hurtigere fortynder til kabiner med langsom ventilation og til små reparationer.

Produktdatablad

Noter til den generelle proces

BRUG AF P275-220
For at fremskynde gennemhærdningen for P420-farver kan man tilsætte P275-220 hurtig tør katalysator i forholdet 10 ml til 0,5 liter aktiveret og fortyndet lak. Potlife reduceres til 2-3 timer.

BEMÆRK: P275-220 bør ikke bruges sammen med P210-790 eller P210-832 og bør ikke bruges under høje temperaturer (dvs. over 30° C) og ved høj luftfugtighed.

OVERLAKERING
Farver i P420-serien sammen med alle de anbefalede hærdere kan overlakeres efter gennemtørringstiden.

REDUKTION AF GLANSNIVEAU
Glansniveauet for solid farverne i P420-serien kan reduceres ved at tilsætte P565-554 2K matteringsmiddel ifølge farverecepten på mikrofichen. Ellers kan følgende retningslinjer følges:

Glansniveau	P 420	P565-554
Halvblank	2 dele (67 %)	1 del (33 %)
Æggeskal	3 dele (60 %)	2 dele (40 %)
Mat	1 del (50 %)	1 del (50 %)

Denne blanding skal derefter aktiveres og fortyndes som standard P420-serien. Når man ønsker en mat finish ved reparation af en plastdel, se da Nexa Autocolors tekniske datablad Lakeringssystemer til plast.

RETTELSER OG POLERING
Polering er normalt ikke nødvendig, da solid farver i P420-serien har en helblank finish. Men hvis snavs er et problem, slibes med P1200 eller finere, hvorefter det poleres med maskine med et kvalitetspolermiddel, f.eks. SPP Poleresystem (se SPP TDS).
Det er nemmest at polere 2K mellem 1 og 24 timer efter gennemtør-tiderne.

DØRÅBNINGER/INTERIØR
Til lakering af indvendige overflader og døråbninger anbefales en hurtig hærder. 2K kan også konverteres til laktørring ved at tilsætte lige dele P017-773 lakkonverter til basefarveblandingen i følgende blandingsforhold:

Påføring med sprøjtepistol:		Pensel	
P420-serien	1 del	P420-serien	1 del
P017-773	1 del	P017-773	1 del
P850-1401	1 del	P850-1493/-1494	0,5 del

Dette system anbefales kun til indvendige overflader.

LAKERING AF PLAST
Brug standard **Nexa Autocolor** Lakeringssystemet til plast (se det tekniske datablad).

Produktdatablad

Noter til den generelle proces

BEMÆRK OGSÅ:

1. For at opnå en optimal påføring skal både lufttemperaturen i kabinen og lakkens temperatur være over 20° C. Det bedste resultat opnås ved at give lakken tid nok til at nå kabinens temperatur, før lakken påføres. Det anbefales at opbevare 2K blandingsbaser ved en temperatur på 15-30° C.

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

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

Nexa Autocolor, 2K, 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

Produktdatablad