

Produktdatenblatt

J2770V | Januar 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

HS Plus Klarlack P190-7000

| Produkte | Beschreibung |
|-----------|-----------------------|
| P190-7000 | HS Plus Klarlack |
| P210-8815 | HS Plus Härter |
| P850-1692 | Acrylverdünner kurz |
| P850-1693 | Acrylverdünner normal |
| P850-1694 | Acrylverdünner lang |
| P852-1689 | Express Verdünner |

Produktbeschreibung:

HS Plus Klarlack P190-7000 vereint die Vorteile von ergiebigen/sparsamen und schnell trocknenden VOC-Klarlacken mit einfachster Verarbeitung und somit sicheren Lackierergebnissen, bei maximaler Qualität der Endergebnisse (Glanz und Verlauf).












Mit HS Plus Klarlack P190-7000 können alle Reparatur-Arten, wie z. B.:

- Spot Repair
- Neuteile-Lackierung
- Ganzlackierung
- Kunststofflackierung
- Kratzbeständige Serienlackierungen

mit nur einem Klarlack und einem Härter durchgeführt werden.

Die Produktvielfalt und damit mögliche Fehlerquellen werden im Reparaturprozess reduziert, die Prozessqualität gesichert. HS Plus Klarlack P190-7000 ist somit die ideale Ergänzung für Aquabase und Aquabase Plus Wasserbasislack-Systeme.

VERFAHREN

| | | | |
|---|--|--------------|---|
|  | Vorbereitung der Untergründe, siehe „Allgemeine Verarbeitungshinweise“ | | |
| | Express System | | Super Express System |
|  | P190-7000 3 Volumenteile P210-8815 1 Volumenteil P850-169X 0,6 Volumenteil | | P190-7000 3 Volumenteile P210-8815 1 Volumenteil P850-1689 0,6 Volumenteil |
| | Wichtiger Hinweis: Stammlack und Härter vor Verdünnerzugabe gründlich umrühren – ca. 30 Sekunden! | | |
|  | DEA1030-51 oder SPP Mischbecher | | |
|  | 18–20 Sekunden DIN4 mm | | |
|  | Topfzeit: ca. 75 Minuten bei 20°C mit Verdünner P850-1692,-1693,-1694 | | Topfzeit: ca. 30 Minuten bei 20°C mit Express-Verdünner P850-1689 |
| | Hinweis: Lackierpistole unmittelbar nach Verarbeitung reinigen! | | |
| | Lackierpistole: | Düse: | Spritzdruck (Eingangsdruck): |
|  | Sata RP 3000/4000 | 1,2 | 2,0–2,5 bar |
| | DeVilbiss GTI, Luftkappe 110 GTI Pro Luftkappe T2 | 1,2-1,3 mm | 2,0–2,5 bar |
| | Anest Iwata WS 400 Clear | 1,3 | 2,0 bar |
|  | 1,5 Spritzgänge Nass-in-Nass Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50µm Trockenschichtdicke. Bei der Lackierung von mehreren Fahrzeugteilen (mehr als 2 Teile), sollte der 1. Spritzgang zuerst auf alle Teile aufgetragen werden. | | |
|  | Keine Ablüftzeit zwischen den Spritzgängen notwendig Endablüftzeit vor Ofentrocknung: 0–5 Minuten bei 20°C je nach Kabinenart bei Kombikabinen: 0 Minuten / keine Ablüftzeit notwendig bei separatem Trockenofen: 5 Minuten | | |
|  | Ofentrocknung bei Objekttemperatur von: 60°C: 20 Minuten Aufheizphase der Lackier-/Trocknungskabine sowie der Objekte zusätzlich berücksichtigen! montagefest nach Abkühlung | | Ofentrocknung bei Objekttemperatur von: 60°C: 10 Minuten Aufheizphase der Lackier-/Trocknungskabine sowie der Objekte zusätzlich berücksichtigen! montagefest nach Abkühlung |
|  | Kurzweile: 8–15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung) | | |
|  | Geeigneten Atemschutz verwenden | | |

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Aquabase Wasserbasislack Serie P990 bzw. Aquabase Plus Wasserbasislack Serie P965, geschliffene, intakte Altlackierung

2. Vorbehandlung des Untergrundes

Der Aquabase/Aquabase Plus Basislack muss vollständig matt abgelüftet sein. Altlackierungen müssen vorher matt geschliffen und gereinigt werden z.B. mit Schleifreiniger P562-106 oder mit feinem, grauem Schleifpad und mit Reiniger P850-1834/1440.

3. Härter- und Verdünnerauswahl

Die Verdünnerauswahl richtet sich nach Lackiertemperatur, Größe der Reparaturfläche und Luftsinkgeschwindigkeit der Lackierkabine. Die im Folgenden aufgeführten Angaben dienen der Orientierung:

| System | Härter | Verdünner | Temperatur | Größe der Reparatur | Beispiel |
|---------------|-----------|-----------|------------|---------------------|--|
| Super Express | P210-8815 | P852-1689 | ca. 20°C | klein | Spot-Repair/ Einzelteil (z.B. Kotflügel) |
| Express | P210-8815 | P852-1692 | 20–25°C | mittel | 2–3 Einzelteile (senkrechte Flächen) |
| Express | P210-8815 | P852-1693 | 20–25°C | mittel | Motorhaube/ Fahrzeugseite/ Vorderwagen |
| Express | P210-8815 | P852-1694 | über 25°C | groß | Ganzlackierung |

Verwenden Sie lange Verdüner für die Lackierung bei hohen Temperaturen, großen Reparaturflächen und Kabinen mit hoher Luftsinkgeschwindigkeit.

Verwenden Sie kurze Verdüner für die Lackierung bei niedrigeren Temperaturen, kleinen Reparaturflächen und Kabinen mit niedriger Luftsinkgeschwindigkeit.

4. Lacktemperatur

Bei allen 2K Decklack Systemen liegt die optimale Verarbeitungstemperatur bei 20–25°C. Das gilt im Besonderen für die festkörperreichen High Solids Systeme. Wir empfehlen, kaltes Material vor der Verarbeitung auf mindestens 20°C zu erwärmen. Unterhalb dieser Temperatur wird die Qualität des Lackes erheblich beeinträchtigt.

5. Beispritz System

Klarlack in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Beispritz Verdünner aus der Sprühdose P850-1621 oder Express Blender P273-1105 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren.

6. Infrarot Trocknung

Die Trockenzeiten sind abhängig von Farbton und Gerätetyp. Hinweise des Herstellers beachten. Bei Aquabase und Aquabase Plus Basislack ist es besonders wichtig, dass der Basislack vor dem Auftrag des Klarlackes vollkommen trocken ist.

7. Lackierung von Kunststoffen

Mischung von P190-7000 mit Additiven um 1 Liter Stamm-Material nach Zugabe der Additive zu erhalten

| Untergrund | Glanzgrad | P190-7000 | P565-554 | P565-7210 | P565-7220 | HS Härter P210-8815 | Verdünner P850-1692/3/4 |
|--------------------|----------------|-----------|----------|-----------|-----------|---------------------|-------------------------|
| Starrer Kunststoff | Hochglanz | 652 g | | | | 883 g | 990 g |
| | Seidenglanz | 375 g | 714 g | | | 913 g | 990 g |
| | Matt | 348 g | 777 g | | | 962 g | 997 g |
| | Feine Struktur | 267 g | | 590 g | | 732 g | 950 g |
| | Grobe Struktur | 375 g | | | 672 g | 871 g | 973 g |

Diese Mischung vor Härterzugabe sorgfältig umrühren. Der jeweilige Oberflächeneffekt ist zusätzlich von der Anzahl der Spritzgänge, der Verdünnerauswahl sowie der Trocknungstemperatur abhängig. Deshalb empfehlen wir, vor der Lackierung den Effekt anhand eines Spritzmusters zu überprüfen.

8. Fehlerkorrektur und Polieren

Nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im Klarlack P190-7000 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden. Die optimale Polierbarkeit der Klarlack-Oberfläche wird nach 1–2 Stunden im Anschluss an die Abkühlphase erzielt.



2004/42/IIIB
(d)420420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern. Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com