

# Produktdatenblatt

J2870V | September 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

## HS Plus Klarlack P190-7010

Produkte	Beschreibung
P190-7010	HS Plus Klarlack
P210-8815	HS Plus Härter
P850-1693	Acrylverdünner normal
P850-1694	Acrylverdünner lang

### Produktbeschreibung:

P190-7010 ist ein VOC-konformer HS Plus Klarlack. Er wurde speziell für die Lackierung von Fahrzeugen bei hohen Umgebungstemperaturen (>35°C) entwickelt, und zeichnet sich insbesondere durch












- einfache Verarbeitung
- hervorragneden Verlauf
- maximalen Glanz der Endergebnisse aus.

Die Verarbeitung bei normalen Umgebungstemperaturen (20-25°C) ist ebenfalls ohne Einschränkung möglich.

Mit nur einem speziellen Härter, kann das kompakte Klarlacksystem für alle Lackierarbeiten in der Fahrzeugreparatur eingesetzt werden und.

Dadurch wird die Produktvielfalt und somit mögliche Fehlerquellen reduziert.,

## VERFAHREN

	Vorbereitung der Untergründe, siehe „Allgemeine Verarbeitungshinweise“		
	P190-7010	3 Volumenteile	
	P210-8815	1 Volumenteil	
	P850-1693/4	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		
	bei 20°C: ca. 75 Minuten		bei 40°C: ca. 60 Minuten
	Hinweis: Lackierpistole unmittelbar nach Verarbeitung reinigen!		
	<b>Lackierpistole:</b>	<b>Düse:</b>	<b>Spritzdruck (Eingangsdruck):</b>
	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: 30 Minute		
	50°C: 40 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 P190-7010 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 P850-1693/4
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 P190-7010 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)(420)420

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](http://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](mailto:autocolorgermany@ppg.com)