

Produktdatenblatt

VOC-konform



I1540V | Januar 2011

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

HS+ Decklack P471 Serie

Produkte	Beschreibung
P471 Serie	HS+ Decklack bleifrei
P472 Serie	HS+ Decklack bleifrei
P210-870	HS+ Härter express
P210-872	HS+ Härter kurz
P210-875	HS+ Härter normal
P210-877	HS+ Härter extra lang
P852-1893	Verdünner normal
P852-1894	Verdünner lang













Produktbeschreibung:

HS+ Decklack P471/2 Serie ist ein festkörperreicher 2K Acryl Decklack. Er bietet eine harte und dauerhafte Oberfläche mit hervorragendem Glanz. Das System ist komplett bleifrei und bei Einhaltung dieser Verarbeitungsrichtlinie VOC konform (< 420 g/l). HS+ Decklack P471 Serie bietet verschiedene Trocknungsvarianten: von 10 Minuten bei 60°C im Express System für kleine Reparaturen, bis zu 35 Minuten bei 60°C im Standard System für alle normalen Reparaturen. Die rationelle "Ein-Gang" Applikation, wo ein leichter Spritzgang vorgelegt und dann ein normaler Gang ohne Ablüftzeit aufgetragen wird, spart Zeit und Material. Darüberhinaus ist auch die klassische Standard 2-Gang Applikation mit Zwischenablüftzeit ist möglich.

Produkttyp:

Isocyanathärtendes 2K-Acrylharz

VERFAHREN

	Standard System 30 Minuten	Schnelles System Ca. 20 Minuten	Express System 10 Minuten
	P471 2 Vol. Teile P210-875/7 1 Vol. Teil P 852-1893/4 0,6 Vol. Teile (=30%)	P471 2 Vol. Teile P210-872 1 Vol. Teil P852-1893/4 0,6 Vol. Teile (=30%)	P471 2 Vol. Teile P210-870 1 Vol. Teil P852-1893/4 0,6 Vol. Teile (=30%)
	DEA1030-51 oder SPP Mischbecher		
	20–25 Sek. DIN4 bei 20°C		
	Topfzeit bei 20°C:		
	1,5–2 Std	40–60 Min.	15–20 Min
	Wir empfehlen, den Decklack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und zu verdünnen. Im Express System muss der Decklack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdüner verarbeitet werden.		
	Lackierpistole:	Düse:	Spritzdruck (Eingangsdruck) :
	Sata RP 3000/4000	1,3	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	
	Ein-Gang-Applikation: Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50 µm Trockenschichtdicke.		
	Standard-Applikation: 2 geschlossene Spritzgänge mit 5–7 Minuten Zwischenablüßzeit ergeben 50–75 µm Trockenschicht.		
	0–5 Minuten Ablüßzeit vor der Ofentrocknung Keine Ablüßzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüßzeit bei separatem Trockenofen		
	Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:		
	60°C: 30 Minuten 50°C 60 Minuten Montagefest nach Abkühlung	60°C: 20 Minuten 50°C: 40 Minuten Montagefest nach Abkühlung	60°C: 10 Minuten 50°C: 20 Minuten Montagefest nach Abkühlung
	Lufttrocknung:		
	Staubfrei: 60 Min. Griffest: 6–8 Std. Montagefest: 16 Std.	Staubfrei: 60 Min. Griffest: 4 Std. Montagefest: 16 Std.	Staubfrei: 60 Min. Griffest: 2 Std. Montagefest: 16 Std.
	Kurzweile: 8–15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung)		
	Eventuelle Varianten prüfen		Atemschutz tragen

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Intakte nicht thermoplastische Altlackierungen, Werksgrundierungen oder folgende Nexa Autocolor-Vormaterialien: HS+ Grundierfüller P565-5301/5/7, 2K Express Füller P565-2971/5/7, HS+ Nass-in-Nass Füller P565-3030/1, 2K Self Levelling Primer P565-5601/5/7, 2K EP-Primer

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Altlackierungen

Gründlich entfetten und anschleifen, entweder trocken mit P400 oder naß mit P600-800. Anschließend reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz.

b) Werksgrundierung

Gründlich entfetten und anschleifen, entweder trocken mit P400 oder naß mit P600-800. Anschließend reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz. Danach mit oben aufgeführten Nexa Autocolor Vormaterialien vorbereiten.

c) Nexa Autocolor Vormaterialien

Beachten Sie die jeweiligen Verarbeitungshinweise der entsprechenden Produkte.

3. Beispritzsystem

Decklack P471 in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Beispritz Verdüner P850-1621 (Sprühdose) oder Express-Blender P273-1105 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren.

4. Auswahl der Härter und Verdüner

Härter	Verdüner	Temperatur	Größe der Reparatur
P210-870 express	P852-1893 normal	unter 20°C	klein
P210-872 kurz	P852-1893 normal	20–25°C	Teile / senkrechte Flächen
P210-875 lang	P852-1894 lang	25–35°C	Groß / liegende Flächen
P210-877 extra lang	P852-1894 lang	30–40°C	Groß / Ganzlackierung

Im Allgemeinen sollte die längere Härter/Verdüner Kombination in Kabinen mit hoher Luftbewegung, für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden.

Für Kabinen mit niedrigerer Luftbewegung, für kleinere Objekte und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen sollte der kürzere Härter/Verdüner Kombination eingesetzt werden.

5. 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 15°C zu erwärmen**. Unterhalb dieser Temperatur wird die Qualität des Lackes erheblich beeinträchtigt.

6. Infrarot Trocknung

Die Trockenzeiten sind abhängig von Farbton und Gerätetyp. Hinweise des Herstellers beachten.

7. Überlackierbarkeit

HS+ Decklack P471 ist sowohl im Standard- als auch im Express System nach der Montagefestigkeit, nach erneutem Anschliff mit sich selbst überlackierbar.

8. Besonderer Hinweis

HS+ Decklack P471 vor Verarbeitung gut aufrühren. Es ist wichtig, dass neue Dosen vor dem Einstellen in die Mischmaschine sorgfältig von Hand aufgerührt und danach regelmäßig 15 Minuten täglich in der Mischmaschine gerührt werden.

9. Reduzierung des Glanzgrades

HS+ Decklack P471 kann durch Zugabe von Mattierer P565-554 in einen matt bzw. seidengläänzenden Decklack eingestellt werden. Als Orientierung gilt folgendes:

	Matt (10–20 % Glanz)	Seidenmatt (30–40 % Glanz)	Seidenglanz (60–70 % Glanz)
P471	1 Volumenteil (= 40%)	1 Volumenteil (= 45%)	1 Volumenteil (= 50%)
P565-554	1,5 Volumenteile (= 60%)	1,25 Volumenteile (= 55%)	1 Volumenteil (= 50%)

Diese Mischung 4 : 1 : 1 härten und verdünnen

Hierbei ist zu beachten, daß der Glanzgrad abhängig ist von der Zahl der Spritzgänge, der Auswahl des Härters und der Trocknungstemperatur. Deshalb empfehlen wir, vor der Lackierung den Glanzgrad zu überprüfen.

10. Hinweise zur Strukturierung des Decklackes

P471 kann durch Zugabe von Struktur Zusatz fein P565-7210 oder grob P565-7220 als strukturierter Decklack eingestellt werden. Als Orientierung gilt folgendes:

Produkt	Struktur fein	Struktur grob
P471	1 Volumenteil	1 Volumenteil
P565-7210	1 Volumenteil	
P565-7220		1 Volumenteil

Diese Mischung 4 : 1 : 1 härten und verdünnen

11. Fehlerkorrektur und Polieren

Etwa 1 Stunde nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im HS+ Decklack P471 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden.

12. Lackierung von Kunststoffen

Hinweise zur Elastifizierung, Mattierung und Strukturierung des Decklackes zur Lackierung von harten, flexiblen und hochelastischen Kunststoffen enthält das Produkt Datenblatt L1200V.

13. Empfehlungen zur gewichtsmäßigen Mischung des Decklackes

Wenn die Ausmischung kleinerer Mengen der spritzfertigen Mischung erforderlich ist, empfehlen wir die gewichtsmäßige Einwaage von Decklack, Härter und Verdünner nach der Tabelle auf der Folgeseite.

Volumen der P471 Mischung in ml		Gewicht in g P210-87X	Gewicht in g P850-149X kumuliert	Volumen der spritzfertigen Mischung in ml
100	Waage tarieren !	53,2	78,9	180
200		106,4	157,8	360
250		133,0	197,3	450
300		159,6	236,7	540
500		266,0	394,6	900
750		399,0	591,8	1350



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.

Hinweis: Durch die Kombination dieses Produktes mit Mattierer P565-554, Elastifizierer P100-2020, Struktur Zusatz P565-7210 fein oder P565-7220 grob entsteht ein Speziallack entsprechend der Definition der ChemVOCFarbV.

Der EU VOC Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in verarbeitungsfertiger Form ist maximal 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 840 g/Liter.

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