

Produktdatenblatt

VOC-konform

J2572V | Januar 2016

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt











HS+ Express Klarlack P190-6659

Produkte	Beschreibung
P190-6659	HS+ Express Klarlack
P210-8815	HS+ Härter (Kompaktsystem)
P210-870	HS+ Härter express
P210-872	HS+ Härter kurz
P210-875	HS+ Härter normal
P210-877	HS+ Härter extra lang
P850-1692	HS Verdünner kurz
P850-1693	HS Verdünner normal
P850-1694	HS Verdünner lang
P852-1688	Express Verdünner medium
P852-1689	Express Verdünner kurz

Produktbeschreibung:

P190-6659 ist ein schnelltrocknender, festkörperreicher 2K Acryl Klarlack. Er bietet eine sehr kurze Prozesszeit für alle Reparaturen. Er kann auch auf harten Kunststoffarten ohne Zusatz von Elastifizierer eingesetzt werden. Wir empfehlen die "Ein-Gang" Applikation, wo ein leichter Spritzgang vorgelegt und dann ein normaler Gang ohne Abblüftzeit aufgetragen wird. Diese "Ein-Gang" Verarbeitung spart Zeit und Material. Die Standard 2-Gang Applikation mit Zwischenablüftzeit ist ebenfalls möglich.

VERFAHREN

	P190-6659 3 Volumenteile P210-87X/8815 1 Volumenteil --- vor Verdünnerzugabe gründlich umrühren --- P85x-16Xx 0,6 Volumenteile (=20%)		
	DEA1030-51 oder SPP Mischbecher		
	18 – 20 Sekunden DIN4 bei 20°C		
	Topfzeit bei 20°C: 10-15 Min. mit P210-870 und P852-1688/89 25-30 Min. mit P210-872 und P852-1688/89 30-45 Min. mit P210-872 und P850-1692/93/94 30-45 Min. mit P210-8815 und P852-1688/89 60 Min. mit P210-8815 und P850-1692/93/94		
Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten.			
	Lackierpistole	Düse:	Spritzdruck (Eingangsdruck) :
	Sata RP 3000/4000/500	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
	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 Zwischenablüfzeit ergeben 50 – 75 µm Trockenschicht.		
	0 – 5 Minuten Ablüfzeit vor der Ofentrocknung Keine Ablüfzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen		
	Lufttrocknung: Ofentrocknung: bei 60°C Objekttemperatur	16 Std. bei 20°C montagefest 15 Min. mit Härter P210-870 und Verdünner P852-1688/89 15 Min. mit Härter P210-8815 und Verdünner P852-1689 15 Min. mit Härter P210-872 und Verdünner P850-1692 30 Min. mit Härter P210-875/8815 und Verdünner P850-169x	
	Kurzwele: 8 – 15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung)		
	Atemschutz tragen		

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Aquabase Plus Basislack, intakte und ausgehärtete Altlackierung

2. Vorbehandlung des Untergrundes

Der Aquabase Plus Basislack muss vollständig getrocknet sein.

Die Altlackierung muss vorher matt geschliffen und gereinigt werden z.B. mit Schleifreiniger P562-106 oder mit feinem, grauem Schleifpad und mit Reiniger P850-1834/1440.

3. Beispritz System

Klarlack in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Spot Blender P850-1622 (Sprühdose) oder Express Blender P273-1105 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren

4. Verdünnerauswahl

Im Allgemeinen sollte für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen ein längerer Verdünnung eingesetzt werden. Für kleinere Objekte und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen sollte der kürzere Verdünnung eingesetzt werden.

Verdünner	Lackiertemperatur	Reparaturgröße	Trocknungszeit bei 60°C
P852-1689	20 – 25°C	1 – 3 Fahrzeugteile	15 Minuten
P852-1688	20 – 25°C	ab 3 Fahrzeugteile sowie kleine liegende Flächen	25 Minuten
P850-1692	20 – 25°C	ab 3 Fahrzeugteile sowie kleine liegende Flächen	30 Minuten
P850-1693	20 – 25°C	große liegende Flächen	30 Minuten
P850-1694	über 30°C	Ganzlackierung	30 Minuten

5. Lacktemperatur

Bei allen 2K Decklack- und Klarlack-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.

6. Infrarot Trocknung

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

7. Überlackierbarkeit

P190-6659 ist sowohl im Standard- als auch im Express System nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

8. Fehlerkorrektur und Polieren

Etwa 1 Stunde nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im Klarlack P190-6659 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden.

9. Mischung von P190-6659 mit Additiven für 1 Liter spritzfertige Mischung

Diese Mischung vor Härterzugabe sorgfältig umrühren. Die Gewichtsangaben sind kumulativ. Zwischen den Zugaben Waage nicht tarieren.

Untergrund	Optik	Volumen	P190-6659	P565-7210	P565-7220	P210-8815	P85X-16XX
Starrer Kunststoff	Glanz	1 Liter	642 g			872 g	979 g
	Feine Struktur	1 Liter	287 g	641g		745 g	946 g
	Grobe Struktur	1 Liter	392 g		708 g	850 g	960 g
Untergrund	Optik	Volumen	P190-6659	P565-7210	P565-7220	P210-87x	P85X-16XX
Starrer Kunststoff	Glanz	1 Liter	638 g			870 g	984 g
	Feine Struktur	1 Liter	284 g	639g		743 g	957 g
	Grobe Struktur	1 Liter	392 g		708 g	850 g	967 g

Wichtiger Hinweis:

Der jeweilige Effekt ist abhängig ist von der Zahl der Spritzgänge, der Auswahl des Härters, Verdünners und der Trocknungstemperatur. Deshalb empfehlen wir, vor der Lackierung den Effekt zu überprüfen.

10. Lackierung von Kunststoffen

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

11. Empfehlungen zur gewichtsmäßigen Mischung des Klarlackes

Wenn die Ausmischung kleinerer Mengen der spritzfertigen Mischung erforderlich ist, empfehlen wir die gewichtsmäßige Einwaage von Klarlack und Härter nach der folgenden Tabelle.

Hinweis: Die Werte sind akkumuliert – also die Waage zwischen den einzelnen Komponenten nicht tarieren.

Volumen der spritzfertigen Mischung in ml	Gewicht P190-6659 in g	Gewicht P210-8815/87x in g	Gewicht P850-169X oder P852-168X in g
100	64	88	98
250	161	219	245
330	212	289	323
600	385	524	588
750	482	656	735
1000	642	875	979



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 EU-Direktive 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: autocolordermany@ppg.com