

Produktdatenblatt

VOC-konform

J2070V | Januar 2016

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

HS+ Klarlack P190-6690

Produkte	Beschreibung
P190-6690	HS+ Klarlack
P210-870	HS+ Härter express
P210-872	HS+ Härter kurz
P210-875	HS+ Härter normal
P210-877	HS+ Härter extra lang
P210-8815	HS+ Härter (Kompaktsystem)
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:












P190-6690 ist ein festkörperreicher 2K Acryl Klarlack. Er bietet eine harte und dauerhafte Oberfläche mit hervorragendem Glanz.

HS+ Klarlack P190-6690 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.












P190-6690 wurde speziell für die Verarbeitung mit nebelreduzierten Pistolen entwickelt. Wir empfehlen die "Ein-Gang" Applikation, wo ein leichter Spritzgang vorgelegt und dann ein normaler Gang ohne Ablüftzeit aufgetragen wird. Diese "Ein-Gang" Verarbeitung spart Zeit und Material.

Die Standard 2-Gang Applikation mit Zwischenablüftzeit ist möglich.

VERFAHREN

	Standard System 25 – 35 Minuten	Schnelles System ca. 25 Minuten	
	P190-6690 3 Volumenteile P210-875/-877/8815 1 Volumenteil P850-169X 0,6 Volumenteile	P190-6690 3 Volumenteile P210-872/8815 1 Volumenteil P850-169X/P852-1688 0,6 Volumenteile	
	DEA 1030-51 oder SPP Mischbecher		
	18 – 20 Sekunden DIN4 bei 20°C		
	Topfzeit bei 20°C: 2 – 2,5 Stunden	Topfzeit bei 20°C: 60 Minuten	
	Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten. Im Express System muss der Klarlack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdüner verarbeitet werden.		
	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
	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		
	Ofentrocknung bei Objekttemperatur von: 70°C: 25 Minuten 60°C: 35 Minuten 50°C: 60 Minuten Montagefest nach Abkühlung	Ofentrocknung bei Objekttemperatur von: 70°C: 20 Minuten 60°C: 25 Minuten 50°C: 45 Minuten Montagefest nach Abkühlung	
	Lufttrocknung: staubfrei: 40 – 50 Minuten griffest: 6 Stunden montagefest: 16 Stunden	Lufttrocknung: staubfrei: 20 – 30 Minuten griffest: 2 Stunden montagefest: 8 Stunden	
	Kurzwele: 8 – 15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung)		
	Atemschutz tragen		

VERFAHREN

	Express System 15 Minuten	Super Express System 10 Minuten	
	P190-6690 3 Volumenteile P210-870 1 Volumenteil P850-169X 0,6 Volumenteile	P190-6690 3 Volumenteile P210-870 1 Volumenteil P852-1689 0,6 Volumenteile	
	DEA 1030-51 oder SPP Mischbecher		
	18–20 Sekunden DIN4 bei 20°C	18–20 Sekunden DIN4 bei 20°C	
	Topfzeit bei 20°C: 20–30 Minuten	Topfzeit bei 20°C: 15–25 Minuten	
	Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten. Im Express System muss der Klarlack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdünner verarbeitet werden.		
	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
	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 Zwischenablüftzeit ergeben 50–75 µm Trockenschicht.		
	0–5 Minuten Ablüftzeit vor der Ofentrocknung Keine Ablüftzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüftzeit bei separatem Trockenofen		
	Ofentrocknung bei Objekttemperatur von: 60°C: 15 Minuten 50°C: 30 Minuten Montagefest nach Abkühlung	Ofentrocknung bei Objekttemperatur von: 60°C: 10 Minuten/870 50°C: 20 Minuten/870 Montagefest nach Abkühlung	
	Lufttrocknung: staubfrei: 20 Minuten griffest: 2 Stunden montagefest: 8 Stunden	Lufttrocknung: staubfrei: 10–15 Minuten griffest: 1–1,5 Stunden montagefest: 4 Stunden	
	Kurzweile: 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. Beispritzsystem

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

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. 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.

6. Überlackierbarkeit

P190-6690 ist sowohl im Standard- als auch im Express System nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

7. Fehlerkorrektur und Polieren

Etwa 1 Stunde nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im Klarlack P190-6690 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden.

9. Mischung von P190-6690 mit Additiven um 1 Liter Stamm-Material nach Zugabe der Additive zu erzielen

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

Untergrund	Glanzgrad	Volumen	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020
Starrer Kunststoff	Seidenglanz	1 Liter	653 g	982 g			
	Matt	1 Liter	490 g	983 g			
	Feine Struktur	1 Liter	467 g		969 g		
	Grobe Struktur	1 Liter	534 g			966 g	
Flexibler Kunststoff	Glänzend	1 Liter	653 g				999 g
	Seidenglanz	1 Liter	405 g	779 g			995 g
	Matt	1 Liter	309 g	829 g			993 g
	Feine Struktur	1 Liter	326 g		811 g		985 g
	Grobe Struktur	1 Liter	420 g			759 g	982 g

Diese Mischung 3 : 1 : 0,6 härten wie oben angegeben.

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

10. Lackierung von Kunststoffen

Hinweise zur Elastifizierung, Mattierung und Strukturierung des Klarlackes zur Lackierung von harten, flexiblen und hochelastischen Kunststoffen enthält das Produktdatenblatt 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 kumuliert – also die Waage zwischen den einzelnen Komponenten nicht tarieren.

Volumen der spritzfertigen Mischung in ml	Gewicht P190-6690 in g	Gewicht P210-87X/8815 in g	Gewicht P850-169X g
100	65	88	99
200	129	175	199
250	161	219	249
330	213	289	328
500	323	438	497
750	484	656	746
1000	645	875	994



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: autocolordermany@ppg.com