

Produktdatenblatt

I0600V | Mai 2019

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

Aquabase Plus Performance Blender

Produkte	Beschreibung
P990 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Solids
P991 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Transparent
P992 Serie	Aquabase Plus Mischlacke High Strength Transparent
P993 Serie	Aquabase Plus Mischlacke High Opacity Solid
P935-1450	Aquabase Plus Performance Blender
P980-5000	Aquabase Plus Verdünner
P980-5050	Aquabase Plus Verdünner lang
P980-8252	Aquabase Plus Reiniger








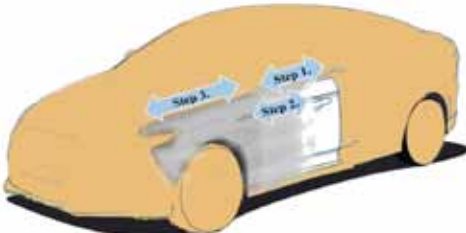


Produktbeschreibung:

Aquabase Plus Performance Blender P935-1450 ist ein wasserbasierter spritzfertiger Blender für die Zweischicht-Lackierung.

Mit diesem Blender wird die Einlackierzone bei Uni-Farbtönen im Pastelbereich durch die Aufnahme des Farbnebels / Overspray optimiert.

Der Einsatz dieses Blenders ist überwiegend für diese Farbtonreihen mit hohem Weißanteil / Grau empfohlen.

VERFAHREN

	Zweischicht-Uni-Farbtöne	Performance Blender für die Einlackierzone																	
		Standard	Alternativ																
 P990-xxxB 100 Vol. Teile P980-5000 10-15 Vol. Teile  Optional mit Performance Additiv P990-xxxB 100 Vol. Teile P935-1250 10 Vol. Teile P980-5000 5-10 Vol. Teile		spritzfertig	P935-1450 1 Vol Farbton spritzfertig 1 Vol																
 21–28 Sekunden DIN 4 mm Vor dem Befüllen eines Systembechers (z. B. 3M PPS oder SATA RPS) durch wasserfeste Nylonsiebefiltern – Maschenweite 125 µm																			
 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lackierpistole - WICHTIG Kein HVLP:</th> <th>Düse:</th> <th>Spritzdruck Gesamtfläche :</th> <th>Spritzdruck Einlackierbereich :</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SATA 5000/5500 RP</td> <td>1,2</td> <td>1,6–1,8 bar</td> <td>mind. 1,8 bar</td> </tr> <tr> <td>DeVilbiss GTI Pro TE20 oder GTI Pro Lite LK TE20</td> <td>1,2–1,3</td> <td>1,6–1,8 bar</td> <td>mind. 1,8 bar</td> </tr> <tr> <td>Anest Iwata WS 400 Clear</td> <td>1,3 HD</td> <td>1,6–1,8 bar</td> <td>mind. 1,8 bar</td> </tr> </tbody> </table>	Lackierpistole - WICHTIG Kein HVLP:	Düse:	Spritzdruck Gesamtfläche :	Spritzdruck Einlackierbereich :	SATA 5000/5500 RP	1,2	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar	DeVilbiss GTI Pro TE20 oder GTI Pro Lite LK TE20	1,2–1,3	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3 HD	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar			
Lackierpistole - WICHTIG Kein HVLP:	Düse:	Spritzdruck Gesamtfläche :	Spritzdruck Einlackierbereich :																
SATA 5000/5500 RP	1,2	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar																
DeVilbiss GTI Pro TE20 oder GTI Pro Lite LK TE20	1,2–1,3	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar																
Anest Iwata WS 400 Clear	1,3 HD	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar																
 STEP 1 Blender (spritzfertig) auf die Einlackierzone mit 1,5 - 2 Spritzgängen nass auftragen. Wichtig, das der Einlackierprozess in den nassen Film stattfinden kann. Blender muss nicht bis zur Bauteilkante des abgedeckten angrenzenden Bauteils gespritzt werden sofern der Bereich ausreichend ist.																			
 STEP 2 Uni-Farbton in den nassen Film mit mind. 1,8 bar einlackieren. Blenderfläche nicht überschreiten. STEP 3 Erst hiernach die restliche Fläche bzw. das Neuteil deckend fertig lackieren. Evtl. bei kritischen Farbtönen oder Fzg.-flächen eine Mischung 1:1 mit Farbton und Blender verwenden.																			
 Vor Klarlackauftrag muss der Basislack gleichmäßig matt aufgetrocknet sein																			
	P190-XXXX Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor HS+ Klarlacken																		
 Farbton vor Verarbeitung prüfen Eventuelle Varianten prüfen																			

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Intakte Altlackierung in gutem Zustand, Nexa Autocolor HS+ Schleiffüller oder HS+ Nass-in-Nass Füller

2. Vorbehandlung der Untergründe

2.1 Intakte Altlackierung und die genannten Schleiffüller sorgfältig schleifen und reinigen

2.1.1. Trockenschliff

Mit Excenter und Schleifpapier P400-P500 schleifen. Anschließend reinigen mit Silikonentferner lang oder kurz. Immer mit einem trockenen, sauberen Reinigungsvlies nachwischen, weil sonst die Wischspuren als Schlieren im Basislack sichtbar werden können.

Durchschliffstellen im Untergrund bis zum blanken Blech müssen mit 1–2 dünnen Spritzgängen 1K Primer P565-908X (Sprühdosen) isoliert werden. Mindestschichtdicke 20 µm.

Alternativ kann auch 2K EP Grundierfüller P565-5225 oder P565-9078 (2K Sprühdose) verwendet werden.

2.2 HS+ Nass-in-nass Füller und 1K Primer (Durchschliffstellen) können nach ca. 20 Minuten bei 20°C ohne Zwischenschliff mit Aquabase Plus Basislack überlackiert werden. Mindestschichtdicke 20 µm.

Alternativ kann auch 2K EP Grundierfüller P565-5225 oder P565-9078 (2K Sprühdose) verwendet werden.

3. Spectral Grey Grundiersystem

Zur Optimierung des Material- und Zeitverbrauchs bei der Applikation von Aquabase Plus Basislack, insbesondere bei kritischen Farbtönen, hat Nexa Autocolor das Spectral Grey System entwickelt. Um den vollen Nutzen dieses Systems zu erzielen, empfehlen wir, sofort mit der Bestimmung des benötigten Basislack-Farbtönen den dazu gehörenden Spectral Grey Farbton zu definieren.

Das Spectral Grey Grundiersystem besteht aus einer Kombination der jeweiligen HS+ Acryl Füller weiß und grau. Durch speziell abgestimmte Graufarbtöne des Füllers (SG 01–07) wird die Menge des nachfolgenden Basislackes reduziert sowie dessen Verarbeitungszeit optimiert. Die zum jeweiligen Basislack-Farbton passende Spectral Grey Version wird im Mischcomputer für alle Farbtöne angegeben. Alternativ zum Füller kann auch Aquabase Plus Basislack als Spectral Grey Grundton eingesetzt werden. Das gilt für die Versionen SG01 bis SG07.

4. Vorbereitung und Verarbeitung des Basislackes

- a) Nur in Plastikdosen mischen. Keine Metalldosen verwenden.
- b) Basislack vor Verarbeitung durch die speziellen wasserfesten Nylonsiebe filtern.
- c) Bei Teileausbesserung ist vorab ein Aufspritzmuster anzufertigen. Dies beinhaltet den jeweiligen Spectral Grey Untergrund, den Basislack und den Klarlack.
Erst im getrocknetem Zustand ist ein Farbtonvergleich am gereinigten und polierten Objekt vorzunehmen.
- d) Verarbeitung des Basislackes nach dem vorgenannten Verfahren.

5. Beispritzsystem

Die zu reparierende Fläche wie oben beschrieben vorbehandeln und reinigen. Die angrenzende, beizuspritzende Fläche mit grauem Schleifpad matt schleifen. Alternativ kann hierfür der Schleifreiniger 106 eingesetzt werden.

6. Lackierung von Kunststoffen

Grundsätzlich gelten die Verarbeitungsempfehlungen des Produkt Datenblattes L1200V.

8. Reinigung der Spritzpistolen und Abfallbeseitigung

Reinigung der Spritzpistolen

Verwendung der handelsüblichen Wasserbasislack-Spritzpistolen-Reinigungsgeräte.
In diesen Geräten können die Spritzpistolen rückstandsfrei gereinigt werden.

9. Besondere Hinweise

a) Fehlerkorrektur

Fehler im Basislack, z.B. Staubeinschlüsse, können durch trockenes Köpfen mit z. B. Abralon 2000 beseitigt werden.

b) Säureprimer

Aquabase Plus darf nicht direkt auf säurehärtenden 2K Haftgrund P565-9868 aufgetragen werden.

c) Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lackreste dürfen nicht vermischt werden.

d) Frostfrei lagern. Mindestlagertemperatur +5°C

e)  Atemschutz tragen!



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: autocolorgermany@ppg.com