

PRODUKTDATENBLATT J1840V | MÄRZ 2022

2K MATT KLARLACK SYSTEM P190-1062 / P190-1063



PRODUKTBECHREIBUNG

Das 2K Matt Klarlack System, bestehend aus P190-1062 Klarlack Extra-Matt und P190-1063 Klarlack Seiden-Matt, wurde speziell für die Reparatur von serienmäßig matt lackierten Fahrzeugen und Anbauteilen entwickelt. Um den genauen Glanzgrad einer matten Serienlackierung in der Reparatur einzustellen, können die 2K Klarlacke P190-1062 und P190-1063 untereinander gemischt werden.

Darüber hinaus eignet sich das 2K Matt Klarlack System hervorragend für die Neulackierung von Fahrzeugen im 2-Schicht Verfahren, wenn eine gleichmäßig matte Oberfläche erzielt werden soll.

P190-1062 und P190-1063 können ohne Zugabe von Elastifizierer auf starren Kunststoffen eingesetzt werden.

PRODUKTTYP

2K Acrylat-Polyurethan Bindemittelkombination

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



VOC
KONFORM

| Produkte | Beschreibung |
|-----------|-------------------------|
| P190-1062 | 2K Klarlack Extra-Matt |
| P190-1063 | 2K Klarlack Seiden-Matt |
| P210-844 | HS Härter lang |
| P210-8815 | HS+ Härter |
| P850-1694 | HS Verdünner lang |

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

P190-1062 und P190-1063 können auf folgende Untergründe aufgetragen werden:

Aquabase Plus Serie P990, Zweischicht Basislack Serie P422 (nonkonform), intakte, geschliffene Altlackierung

2. Vorbehandlung der Untergründe

Der Basislack muss vollständig matt abgelüftet sein. Altlackierungen müssen vorher geschliffen und gereinigt werden (z.B. mit Schleifreiniger P562-106 oder mit grauem Schleifpad und Reiniger P850-1834/1402)

3. Weitere Besonderheiten zur Vorbereitung

Der direkte Kontakt von Klebebändern auf der matten Originallackierung, kann unter der Einwirkung von hohen Temperaturen (z.B. Ofentrocknung oder IR-Trocknung) Kleberückstände hinterlassen. Alle Abklebearbeiten sollten daher so vorbereitet werden, dass diese vor der Ofentrocknung entfernt werden können, um den Reinigungsaufwand so gering wie möglich zu halten bzw. um Kleberückstände zu vermeiden.

4. Einstellung des Glanzgrades

Je nach Farbton, Modell und Position der Reparatur auf dem Fahrzeug, sind Glanzgrad Schwankungen der Serienlackierungen möglich bzw. wahrscheinlich.

Um eine perfekte Reparatur zu ermöglichen und den Glanzgrad der Matt-Lackierung exakt nachzustellen, können die beiden Matt-Klarlacke P190-1062 und P190-1063 untereinander gemischt werden.

Die nachfolgend aufgeführte Tabelle bietet 5 unterschiedliche Matt-Abstufungen, die als Startpunkt für die Ermittlung des genauen Glanzgrades dienen sollen.

Die jeweilige Mischung gründlich umrühren und anschließend wie auf der vorherigen Seite angegeben, härten und verdünnen.

| Glanzgrad | MC01 | MC02 | MC03 | MC04 | MC05 |
|-----------------|-----------------------------------|------|--|------|---|
| | Matt z.B. Lamborghini | | Seiden-Matt z.B. BMW, Mercedes, Smart | | Seiden-Glanz z.B. Mercedes- Anbauteile |
| Klarlack | Mischung nach Gewicht in % | | | | |
| P190-1062 | 100 | 70 | 50 | 30 | 0 |
| P190-1063 | 0 | 30 | 50 | 70 | 100 |

Wichtiger Hinweis:

Überprüfen Sie unbedingt den Glanzgrad vor der Reparatur, indem Sie Spritzmuster anfertigen !

Beachten Sie hierbei, dass die Spritzmuster in der gleichen Spritz- und Trocknungsmethode angefertigt werden wie die Reparatur, da die folgenden Faktoren einen erheblichen Einfluss auf das Endergebnis haben:

- Anzahl der Spritzgänge
- Düsenrösse der Lackierpistole
- Eingestellter Spritzdruck
- Dauer der Zwischen- und Endablüfzeit
- Trocknungsart (Luft-/Ofentrocknung)- **Ofentrocknung empfohlen**
- Härter- und Verdünnerauswahl

5. Härter- und Verdünnerauswahl

Um eine gleichmäßige Oberfläche zu erzielen, empfehlen wir grundsätzlich den Härter P210-844 oder P210-8815 in Kombination mit dem Verdünner P850-1694 einzusetzen.

Für die wirtschaftliche Lackierung von Kleinteilen, wie z.B. Spiegelgehäuse, können alternativ auch die Härter P210-842 und P210-8430, sowie die Verdünner P850-1692 und P850-1693 eingesetzt werden.

6. Lacktemperatur

Bei allen 2K Decklack Systemen liegt die optimale Verarbeitungstemperatur bei 20 – 25°C.

Das gilt im Besonderen für die festkörperreichen High Solid Systeme. Wir empfehlen, kaltes Material vor der Verarbeitung auf mindestens 20°C zu erwärmen. Unterhalb dieser Temperatur wird die Qualität des Lackes erheblich beeinträchtigt.

7. 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

8. Montage- und Pflegehinweise für matte Oberflächen

Montage

Achten Sie darauf, dass keine harzigen, fettigen oder öligen Substanzen auf den Lack gelangen, da diese Rückstände hinterlassen können. Dies sollte bei der Montage von Fahrzeugteilen, die mit 2K Klarlack Extra Matt beschichtet wurden, unbedingt beachtet werden.

Die Montage der lackierten Fahrzeuge sollte mit sauberen Textilhandschuhen erfolgen.

Lackpflege

Verwenden Sie zur Lackpflege keinen Lackreiniger, Schleif- und Polierprodukte sowie Glanzkonservierer (Wachse). Diese können die Lackoberfläche beschädigen bzw. eine Änderung im Glanz verursachen.

Ist versehentlich Wachs auf die Lackoberfläche gelangt, entfernen Sie dieses umgehend und vorsichtig mit einem Reiniger z.B. Silikonentferner P850-1834.

Wichtig hierbei: keinen großen Druck auf die Lackoberfläche ausüben !

Verwenden Sie nur weiche und saubere Reinigungstücher (z.B. Microfasertücher).

Teerspritzer oder -flecken auf der Lackoberfläche können Sie mit einem handelsüblichen Teerentferner beseitigen. Bieten Sie ggf. Ihren Kunden bei groben Verunreinigungen Ihre Kenntnis und Ihren Service an.

Waschanlage

Das Fahrzeug kann von Anfang an in einer automatischen Waschanlage gereinigt werden (nach ausreichender Aushärtung der Reparaturzone). Bevorzugen Sie Waschanlagen mit Schaumstoff- oder Textilbürsten. Waschanlagen mit Kunststoff-Bürsten sind nicht geeignet. Verzichten Sie unbedingt auf Waschprogramme mit einer abschließenden Heißwachs- oder Glanzbehandlung. Reinigen Sie bei grober Verschmutzung das Fahrzeug vor, bevor Sie in die Waschanlage fahren.

9. Härter- Verdünner Komponenten

Die auf Seite 1 aufgeführten Produkte sind für die Produktperformance und für die praktische Umsetzung die empfohlenen Varianten.

P210-844 kann im Mischungsverhältnis 3 : 1: 1,5 auch durch P210-8430 oder P210-842 ersetzt werden. Ebenso können auch der Verdünner P850-1693 verwendet werden.

WICHTIG:

Dies kann Einfluss auf die Gleichmäßigkeit der matten Oberfläche und des gewünschten Matt/Glanzgrades haben.

VERFAHREN



Stammlack vor der Verarbeitung gründlich aufrühren



Geschliffene Altlackierung mit Silikonentferner P850-1834 oder P850-1402 Reiniger /Silikonentferner lang reinigen und anschließend mit Staubbindetuch nachreinigen.
 Basislacke müssen gleichmäßig und vollständig matt abgelüftet sein.
 Um einwandfreie, saubere Endergebnisse zu erzielen, empfehlen wir die abgelüftete Basislack-Oberfläche mit einem sauberem Staubbindetuch vor dem Klarlack-Auftrag zu reinigen.



P190-1062/-1063 3 Volumenteile
 P210-844 1 Volumenteil
 P850-1694 1,5 Volumenteile

P190-1062/-1063 5 Volumenteile
 P210-8815 1 Volumenteil
 P850-1694 3,5 Volumenteile

Wichtiger Hinweis: Stammlack und Härter vor der Verdünnerzugabe gründlich umrühren!

Wichtiger Hinweis: Stammlack und Härter vor der Verdünnerzugabe gründlich umrühren!



9964-217 / SPP Mischbecher / PaintManager

SPP Mischbecher / PaintManager



14–16 Sekunden DIN4 mm bei 20°C



| Hersteller | Typ | Technologie | Düse | Druck |
|------------|---------------|--------------|---------------------|-------------------------|
| SATA | 5000B | HVLP | 1,3-1,5 | 1,8-2,0 bar + Nebelgang |
| SATA | 5500X | HVLP | I 1,3-1,5 | 1,8-2,0 bar + Nebelgang |
| IWATA | LS-400 entech | HVLP | 1,3- 1,5 ETS | 1,8 bar + Nebelgang |
| DeVilbiss | GTi Pro | HVLP HV30 | 1,4 | 1,8 bar + Nebelgang |
| DeVilbiss | GTi Pro Lite | HVLP LK HV30 | 1,3 | 1,8 bar + Nebelgang |



2 Spritzgänge mit 15–30 Minuten Zwischenablüfzeit und anschließendem Nebelgang

- a.) 1 gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang
- b.) 15–30 Minuten Zwischenablüfzeit / die Oberfläche muss komplett matt abgelüftet sein
- c.) 1 weiterer gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang mit anschließendem Nebelgang



Endablüfzeit vor Ofentrocknung: mind. 30 Minuten
 Die Oberfläche muss komplett, inkl. Überlappungszonen, matt abgelüftet sein



Ofentrocknung: 40 Minuten bei 60°C Objekttemperatur
 Lufttrocknung wird nicht empfohlen – hierdurch können unterschiedliche Glanzgrade auftreten!



Polieren oder Beilackieren bzw. Spot-Repair des 2K Mattklarlackes ist nicht möglich !
 Für optimale, saubere Ergebnisse ist eine gründliche Reinigung der Oberflächen vor Beginn des Auftrags des Matt-Klarlackes notwendig.



Geeigneten Atemschutz verwenden



Zur Montage und Pflege bitte gesonderte Hinweise auf Seite 3 beachten!



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