

PRODUKTDATENBLATT J2970V | MÄRZ 2022

# HS PLUS KLARLACK P190-7020



## PRODUKTBECHREIBUNG

HS Plus Klarlack P190-7020 vereint die Vorteile von ergiebigen/sparsamen und schnell trocknenden VOC-Klarlacken mit einfachster Verarbeitung und somit sicheren Lackiererergebnissen, bei maximaler Qualität der Endergebnisse in puncto Glanz und Verlauf.

Mit HS Plus Klarlack P190-7020 können alle Reparaturarten, wie z. B.: Spot Repair, Neuteile-Lackierung, Ganzlackierung sowie sämtliche Kunststofflackierungen mit nur einem Klarlack und einem Härter durchgeführt werden.

Die Produktvielfalt und damit mögliche Fehlerquellen werden im Reparaturprozess reduziert, die Prozessqualität gesichert. HS Plus Klarlack P190-7020 ist somit die ideale Ergänzung für das Aquabase Plus Wasserbasislack-System.

**DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.**



Produkte	Beschreibung
P190-7020	HS Plus Klarlack
P210-8815	HS Plus Härter
P850-1692	HS Verdüner kurz
P850-1693	HS Verdüner normal
P850-1694	HS Verdüner lang
P852-1688	Express Verdüner Medium
P852-1689	Express Verdüner Kurz

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

### 1. Untergründe

Aquabase Plus Wasserbasislack Serie P965, geschliffene intakte Altlackierung

### 2. Vorbehandlung des Untergrundes

Der Aquabase Plus Basislack muss vollständig matt abgelüftet sein.

Altlackierungen müssen vorher matt geschliffen und gereinigt werden z.B. mit Schleifreiniger P562-106 oder mit feinem, grauem Schleifpad und mit Reiniger P850-1834/1402.

### 3. Härter- und Verdünnerauswahl

Die Verdünnerauswahl richtet sich nach Lackiertemperatur, Größe der Reparaturfläche und Luftsinkgeschwindigkeit der Lackierkabine. Die im Folgenden aufgeführten Empfehlungen bieten die bestmögliche Balance zwischen schneller Trocknung, sowie maximalen Glanz und Verlauf:

Verwenden Sie lange Verdünner für die Lackierung bei hohen Temperaturen, großen Reparaturflächen und Kabinen mit hoher Luftsinkgeschwindigkeit.

System	Härter	Verdünner	Temperatur	Größe der Reparatur	Beispiel
Express	P210-8815	P852-1689	20-25°C	klein	Spot-Repair
Medium	P210-8815	P852-1688	20-25°C	mittel	2-3 Einzelteile, sowie kleine waagerechte Flächen (z.B. Kotflügel & Tür, Heckklappe, kleine Motorhaube)
Standard	P210-8815	P850-1693	20–25°C	groß	Motorhaube Fahrzeug / Fahrzeugseite Vorderwagen

Verwenden Sie kurze Verdünner für die Lackierung bei niedrigeren Temperaturen, kleinen Reparaturflächen und Kabinen mit niedriger Luftsinkgeschwindigkeit.

### 4. 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.

### 5. Beispritz System

Klarlack in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Spot Blender aus der Sprühdose P850-1622 oder Spot Blender P273-1106 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren.

### 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. Lackierung von Kunststoffen**

Tabelle für Mischung von P190-7020 mit Additiven um 1 Liter Stamm-Material nach Zugabe der Additive zu erhalten. Für die Verwendung von P190-7020 auf flexiblen Kunststoffen wie z.B. PU-Weichschaum wird zusätzlich der Einsatz von Elastifizierer P100-2020 empfohlen - siehe nachfolgende Tabelle:

Untergrund	Glanzgrad	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Härter P210-8815	Verdünner P850-1692/3/4
Starrer Kunststoff	Hochglanz	652 g				883 g	990 g
	Feine Struktur	267 g	590 g			732 g	950 g
	Grobe Struktur	375 g		672 g		871 g	973 g
Flexibler Kunststoff	Hochglanz	577 g			663 g	899 g	1008 g
	Feine Struktur	207 g	508 g		604 g	824 g	965 g
	Grobe Struktur	300 g		538 g	677 g	890 g	972 g

Diese Mischung vor Härterzugabe sorgfältig umrühren. Der jeweilige Oberflächeneffekt ist zusätzlich von der Anzahl der Spritzgänge, der Verdünnerauswahl sowie der Trocknungstemperatur abhängig. Deshalb empfehlen wir, vor der Lackierung den Effekt anhand eines Spritzmusters zu überprüfen.

**8. Fehlerkorrektur und Polieren**

Nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im Klarlack P190-7020 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden. Die optimale Polierbarkeit der Klarlack-Oberfläche wird nach 1–2 Stunden im Anschluss an die Abkühlphase erzielt.

## VERFAHREN



Vorbereitung der Untergründe, siehe „Allgemeine Verarbeitungshinweise“



Mischungsverhältnis	Standard-System	Medium-System	Express-System
3	P190-7020		
1	P210-8815		
0,6	P850-1693	P852-1688	P852-1689
<b>Topfzeit bei 20°C</b>	ca. 75 Minuten	ca. 60 Minuten	ca. 40 Minuten
<b>Ofentrocknung bei 60°C Objekttemperatur</b>	30 Minuten	25 Minuten	15-20 Minuten



Aufheizphase der Lackier-/ Trocknungskabine sowie der Objekte zusätzlich berücksichtigen!



Kurzweile: 8–15 Minuten bei voller Leistung  
(abhängig von Farbton und Ausrüstung)

montagefest nach Abkühlung



DEA1030-51 oder SPP Mischbecher bzw. über die RFU Option in der PaintManager Software



18–20 Sekunden DIN4 mm



1,5 Spritzgänge Nass-in-Nass  
Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50µm Trockenschichtdicke. Bei der Lackierung von mehreren Fahrzeugteilen (mehr als 2 Teile), sollte der 1. Spritzgang zuerst auf alle Teile aufgetragen werden.



Keine Ablüfzeit zwischen den Spritzgängen notwendig  
Endablüfzeit vor Ofentrocknung: 0–5 Minuten bei 20°C je nach Kabinenart  
bei Kombikabinen: 0 Minuten / keine Ablüfzeit notwendig  
bei separatem Trockenofen: 5 Minuten



Hersteller	Typ	Technologie	Düse	Druck
SATA	5000B	RP	1,2	2,0-2,2 bar
SATA	5500X	RP	1,2	2,0-2,2 bar
IWATA	WS-400 evo clear	compliant	1,3 HD	1,8-2,0 bar
DeVilbiss	GTi Pro	Transtech TE20	1,2-1,3	2,3-2,5 bar
DeVilbiss	GTi Pro Lite	Transtech LK TE20	1,2-1,3	2,0 bar



Geeigneten Atemschutz verwenden



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.

## 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](http://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](mailto:autocolorgermany@ppg.com)