

PRODUKTDATENBLATT J3071V | MÄRZ 2022

EXPRESS PLUS HT KLARLACK P190-8001



PRODUKTBE SCHREIBUNG

P190-8001 ist ein festkörperreicher 2K Acryl Klarlack auf neuester Bindemitteltechnologie zur Applikation auf Aquabase Plus bei erhöhten Temperaturen und Luftfeuchtigkeit. Der Express Plus HT Klarlack erzielt Trockenzeiten von max. 15 Min. bei 60°C Objekttemperatur oder 30 Min. bei 40°C Objekttemperatur. Mit einer Einstellung lassen sich sämtliche Objektgrößen von Spot Repair über Teilelackierung bis hin zur Ganzlackierung umsetzen. P190-8001 erzielt ein hervorragendes Endergebnis in Bezug auf Glanz und Decklackstand. Nach Abkühlung sind die Oberflächen sofort montier- und polierfähig.

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



Produkte	Beschreibung
P190-8001	Express Plus HT Klarlack - für höhere Temperaturen
P210-8817	HS+ Härter
P852-1662	Express Verdünner - für P190-8001

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 P850-1834/1402.

3. Beispritzsystem

Klarlack in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Spot Blender P850-1622 (Sprühdose) oder P273-1106 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

P190-8001 ist nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

Bitte hierzu den Untergrund/die Lackierung mit einem Zwischenschliff mit P800 (nass) oder P400/500 (trocken) bearbeiten.

7. Fehlerkorrektur und Polieren

Zeitnah nach Abkühlung können eventuelle Staubeinschlüsse/Fehlstellen im Klarlack P190-8001 mit den empfohlenen Poliersystemen der Hersteller auspoliert werden.

VERFAHREN



P190-8001 2 Volumenteile
 P210-8817 2 Volumenteile
 P852-1662 0,6 Volumenteile



DEA 1030-64 oder SPP Mischbecher bzw. die RFU Option in der PaintManager Software



16–18 Sekunden DIN4 bei 20°C



Topfzeit bei 20°C: 1 Stunde

Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten.



Hersteller	Typ	Technologie	Düse	Druck
SATA	5000B	RP	1,2	2,0-2,2 bar
SATA	5500X	RP	I 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



1. Spritzgang - verhalten aber geschlossen vorlegen

5 Minuten Ablüfzeit

2. Spritzgang - normal und gleichmäßig auftragen

Trockenschicht nach 2 Spritzgängen 50-65µm.



Keine Ablüfzeit bei Kombikabine

5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen



Kein übermäßiges Auftragen notwendig, der Verlauf erfolgt durch die Produkteigenschaft.



Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:

60°C: max. 15 Minuten

40°C: 30 Minuten

Montagefest nach Abkühlung



Lufttrocknung:

montagefest: 2–2,5 Stunden



Kurzwele: 6–8 Minuten bei voller Leistung

5 Min. Ablüfzeit vor voller IR-Leistung einhalten

(abhängig von Farbton und Ausrüstung)



Atemschutz tragen

Reinigung der Arbeitsgeräte sofort mit geeigneten Lösemitteln.

VERFAHREN



Empfehlungen zur gewichtsmäßigen Mischung des Klarlackes

Wenn die Ausmischung kleinerer Mengen der spritzfertigen Mischung erforderlich ist, empfehlen wir die gewichtsmäßige Einwaage von Klarlack, Härter und Verdünner 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 P190-8001 in g	Gewicht P210-8817 in g	Gewicht P852-1662 in g
100	44,3	88,9	100,9
200	88,6	177,8	201,7
300	132,9	266,7	302,6
400	177,2	355,7	403,5
500	221,5	444,6	504,4
600	265,8	533,5	605,2
700	310,1	622,4	706,1
800	354,4	711,3	807,0
900	398,7	800,2	907,9
1000	443,0	889,1	1008,7



Mischung von P190-8001 mit Additiven um 1 Liter spritzfertiges Material nach Zugabe der Additive zu erzielen

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

Untergrund	Glanzgrad	P190-8001	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8817	P852-1662
Starrer Kunststoff	Glänzend	443,0 g				889,1g	1008,7g
	Feine Struktur	243,8 g	531,3g			814,7 g	987,7 g
	Grobe Struktur	314,7 g		557,0 g		870,5 g	991,5 g
Flexibler Kunststoff	Glänzend	354,5 g			473,8 g	885,7 g	1011,5 g
	Feine Struktur	244,8 g	591,2 g			916,3 g	995,9 g
	Grobe Struktur	270,5 g		478,9 g		838,2 g	990,2 g



2004/42/11B
(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 verarbeitungsfähiger 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: autocolorgermany@ppg.com