

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Aquabase Plus Basislack, intakte und ausgehärtete Altlackierung

Wichtig, der Wasserbasislack muss nicht wie einige andere lufttrocknende Systeme zusätzlich gehärtet werden!

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 P273-1106 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren.

Details können auch dem Beilackierprozess-Chart entnommen werden. Dieser ist im Download Bereich unter <https://de.nexaautocolor.com/de/download-bereich/technische-informationen/> einzusehen.

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. 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

P190-8002 ist nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

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

7. Fehlerkorrektur und Polieren

Zeitnah nach Abkühlung können eventuelle Staubeinschlüsse/Fehlstellen im Klarlack P190-8002 mit den empfohlenen Poliersystemen der Hersteller auspoliert werden.

VERFAHREN



Temperatur °C	<20°C und Lufttrocknung	20°C bis 30°C und Luft- sowie Ofentrocknung	>30°C und Ofentrocknung
Härter	P210-8813	P210-8812	P210-8812
Verdünner	P852-1663	P852-1663	P852-1663/64



P190-8002	2	Volumenteile
P210-8812/13	1	Volumenteile
P852-1663/64	0,6	Volumenteile



DEA 1030-51 oder SPP Mischbecher bzw. RFU Option in der PaintManager Software



18–19 Sekunden DIN4 bei 20°C



Topfzeit bei 20°C:45–60 Minuten



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



Applikation Nass-in-Nass: 1 leichter/mittlerer aber geschlossener Spritzgang gefolgt von 1 vollem Spritzgang ohne Ablüfzeit (max. 1 Min.)
 Applikation mit Ablüfzeit: 1 leichter/mittlerer aber geschlossener Spritzgang - Ablüfzeit 1–3 Min. 1 voller Spritzgang
 2 Spritzgänge erzielen eine Schichtstärke von 50-60µm



Keine Ablüfzeit bei Kombikabine
 5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen oder IR-Trocknung



	20°C	40°C
Staubtrocken:	< 20 Min.	<10 Min.
Montierbar:	60 Min.	20 Min.
Polierfähig:	> 60 Min.	> 20 Min. + Abkühlen



Atenschutz tragen

Reinigung der Arbeitsgeräte sofort mit geeigneten Lösemitteln.

VERFAHREN „BEST PRACTICE“ - GREEN CONCEPT

WENIGER MATERIAL / WENIGER SCHICHTDICKE BEI BESTER PERFORMANCE



Temperatur °C	<20°C und Lufttrocknung	20°C bis 30°C und Luft- sowie Ofentrocknung	>30°C und Ofentrocknung
Härter	P210-8813	P210-8812	P210-8812
Verdünner	P852-1663	P852-1663	P852-1663/64



P190-8002	2 Volumenteile
P210-8812/13	1 Volumenteile
P852-1663/64	0,6 Volumenteile



DEA 1030-51 oder SPP Mischbecher bzw. RFU Option in der PaintManager Software



18–19 Sekunden DIN4 bei 20°C - Optimal mit Einstellung 18 Sekunden



Topfzeit bei 20°C: 45–60 Minuten

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



Hersteller	Typ	Technologie	Düse	Druck
SATA	5500X	RP	I 1,1	2,4 bar
IWATA	WS-400 evo clear	compliant	1,2 HD	2,2 bar



Applikation mit Ablüftzeit: 1 halber / dünner aber geschlossener Spritzgang - Ablüftzeit 8 Min.
1 voller Spritzgang
2 Spritzgänge erzielen eine Schichtstärke von 40-50µm



	20°C	30-35°C
Montierbar:	50 Min.	30 Min.
Polierfähig:	> 60 Min.	> 60 Min.
Komplette Härte:	> 90 Min.	> 90 Min.



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 folgender Tabelle.

Hinweis! Die Werte sind kumuliert – die Waage zwischen den einzelnen Komponenten nicht tarieren.

Volumen der spritzfertigen Mischung in ml	Gewicht P190-8002 in g	Gewicht P210-8812/13 in g	Gewicht P852-1663/64 in g
100	56,2g	86,6g	101,6g
200	112,4g	173,1g	203,2g
300	168,7g	259,7g	304,8g
400	224,9g	346,2g	406,4g
500	281,1g	432,8g	508,0g
600	337,3g	519,3g	609,6g
700	393,6g	605,9g	711,2g
800	449,8g	692,4g	812,8g
900	506,0g	779,0g	914,5g
1000	562,2g	865,6g	1016,1g



Mischung von P190-8002 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 die Waage nicht tarieren.

Untergrund	Glanzgrad	P190-8002	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8812/13	P852-1663/64
Starrer Kunststoff	Glänzend	562,2g				865,6g	1016,1g
	Feine Struktur	279,8g	612,6g			763,6g	980,0g
	Grobe Struktur	361,4g		647,1g		816,1g	988,1g
Flexibler Kunststoff	Glänzend	446,5g			599,1g	856,1g	1015,4g
	Feine Struktur	205,1g	497,9g		603,1g	750,7g	982,6g
	Grobe Struktur	271,1g		485,4g	624,4g	809,6g	995,1g



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