

PRODUKTDATENBLATT I1542V | MÄRZ 2022

HS+ DECKLACK P471 SERIE



PRODUKTBECHREIBUNG

HS+ Decklack P471/2 Serie ist ein festkörperreicher 2K Acryl Decklack. Er bietet eine harte und dauerhafte Oberfläche mit hervorragendem Glanz. Das System ist bei Einhaltung dieser Verarbeitungsrichtlinie VOC konform (< 420 g/l). Die HS+ Decklack P471 Serie bietet durch die Vielzahl an HS+ Härtern und Verdünnern unterschiedliche Trocknungsvarianten und bietet somit ausreichende Flexibilität.

PRODUKTTYP

Isocyanathärtendes 2K-Acrylharz

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



Produkte	Beschreibung
P471 / P472	Serie HS+ Decklack
P210-8815	HS+ Härter
P210-870	HS+ Härter express
P210-872	HS+ Härter kurz
P210-875	HS+ Härter normal
P210-877	HS+ Härter extra lang
P850-1692	Verdünner kurz
P850-1693	Verdünner normal
P850-1694	Verdünner lang
P852-1688	Express Verdünner
P852-1689	Express Verdünner medium

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Intakte nicht thermoplastische Altlackierungen, Werksgrundierungen oder folgende Nexa Autocolor-Vormaterialien: 2K Fast-Sand Primer P56-5501/5/7, 2K Premium Füller P565-5701/5/7, 2K Self Levelling Primer P565-5601/5/7 oder 2K EP-Primer P565-5225.

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Altlackierungen

Gründlich entfetten und anschleifen, entweder trocken mit P400 oder naß mit P600-800. Anschließend reinigen mit Silikonentferner P850-1402 oder P850-1834 kurz.

b) Werksgrundierung

Gründlich entfetten und anschleifen, entweder trocken mit P400 oder naß mit P600-800. Anschließend reinigen mit Silikonentferner P850-1402 oder P850-1834 kurz. Danach mit oben aufgeführten Nexa Autocolor Vormaterialien vorbereiten.

c) Nexa Autocolor Vormaterialien

Beachten Sie die jeweiligen Verarbeitungshinweise der entsprechenden Produkte.

3. Beispritzsystem

Decklack P471 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. Auswahl der Verdüner

Im Allgemeinen sollte die längeren Verdüner in Kabinen mit hoher Luftbewegung, für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden.

Für Kabinen mit niedrigerer Luftbewegung, für kleinere Objekte und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen sollte der kürzere Verdüner eingesetzt werden.

Verdüner	Temperatur	Größe der Reparatur
P852-1689 kurz	bis 20°C	klein
P852-1688 normal	20–25°C	Teile / senkrechte Flächen
P850-1693 normal	25–35°C	Groß / liegende Flächen
P850-1694 lang	30–40°C	Groß / Ganzlackierung

5. 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 15°C zu erwärmen. Unterhalb dieser Temperatur wird die Qualität des Lackes erheblich beeinträchtigt.

6. Infrarot Trocknung

Die Trockenzeiten sind abhängig von Farbton und Gerätetyp. Hinweise des Herstellers beachten.

7. Überlackierbarkeit

HS+ Decklack P471 ist sowohl im Standard- als auch im Express System nach der Montagefestigkeit, nach erneutem Anschliff mit sich selbst überlackierbar.

8. Besonderer Hinweis

HS+ Decklack P471 vor Verarbeitung gut aufrühren. Es ist wichtig, dass neue Gebinde vor dem Einstellen in die Mischmaschine sorgfältig von Hand aufgerührt und danach regelmäßig 15 Minuten täglich in der Mischmaschine gerührt werden.

9. Reduzierung des Glanzgrades

HS+ Decklack P471 kann durch Zugabe von Mattierer P565-554 in einen matt bzw. seidengläzenden Decklack eingestellt werden. Zusätzlich kann durch die Zugabe von Strukturmittel eine feine oder grobe Struktur hergestellt werden. Zur Orientierung zeigt die nachfolgende Tabelle entspr. Mischungsverhältnisse:

Untergrund	Optik	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-87x	Verdünner
starr	Seidenglanz	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Matt	1.5 vol.	2.5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Feine Struktur	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Grobe Struktur	2 vol.	1 vol.		1.5 vol.		1 vol.	1 vol.
flexibel	Glanz	2 vol.				0.5 vol.	1 vol.	0.4 vol.
	Seidenglanz	2 vol.	2 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Matt	1.5 vol.	2.5 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Feine Struktur	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0.5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Grobe Struktur	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0.5 vol.	1 vol.	1 vol.

Wichtiger Hinweis: Der Glanzgrad ist abhängig von der Anzahl der Spritzgänge, der Auswahl des Härters, des Verdünner und der Trocknungstemperatur. Deshalb empfehlen wir, vor der Lackierung den Glanzgrad durch Erstellung einer Spritzmusterkarte zu überprüfen.

10. Fehlerkorrektur und Polieren

Etwa 1 Stunde nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im HS+ Decklack P471 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden.

11. Lackierung von Kunststoffen

Hinweise zur Elastifizierung, Mattierung und Strukturierung des Decklackes zur Lackierung von harten, flexiblen und hochelastischen Kunststoffen enthält zusätzlich das Produkt Datenblatt L1200V.

12. Empfehlungen zur gewichtsmäßigen Mischung des Decklackes

Wenn die Ausmischung kleinerer Mengen der spritzfertigen Mischung erforderlich ist, empfehlen wir die gewichtsmäßige Einwaage von Decklack, Härter und Verdünner über die RFU Einstellung des PaintManager.

VERFAHREN MIT HÄRTER P210-8815



Standard System 35 Minuten Trocknung		Schnelles System 25 Minuten Trocknung		Express System 15 Minuten Trocknung	
P471	5 Vol. Teile	P471	5 Vol. Teile	P471	5 Vol. Teile
P210-8815	2 Vol. Teil	P210-8815	2 Vol. Teil	P210-8815	2 Vol. Teil
P 850-1692/3/4	1,5 Vol. Teile	P852-1688	1,5 Vol. Teile	P852-1689	1,5 Vol. Teile



DEA1030-58 oder SPP Mischbecher bzw. RFU Option in der PaintManager Software

19–24 Sek. DIN4 bei 20°C



Topfzeit bei 20°C:

1,5–2 Std	40–60 Min.	15–20 Min
-----------	------------	-----------

Wir empfehlen, den Decklack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und zu verdünnen. Im Express System muss der Decklack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdünner verarbeitet werden.



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



Ein-Gang-Applikation:

Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50 µm Trockenschichtdicke.

Standard-Applikation:

2 geschlossene Spritzgänge mit 5–7 Minuten Zwischenablüfzeit ergeben 50–75 µm Trockenschicht.



0–5 Minuten Ablüfzeit vor der Ofentrocknung

Keine Ablüfzeit bei Kombikabine

5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen



Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:

60°C:	35 Minuten	60°C:	25 Minuten	60°C:	15 Minuten
Montagefest nach Abkühlung		Montagefest nach Abkühlung		Montagefest nach Abkühlung	



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



Eventuelle Varianten prüfen



Atemschutz tragen

VERFAHREN MIT HÄRTER P210-87X



Standard System 35 Minuten Trocknung		Schnelles System 25 Minuten Trocknung		Express System 15 Minuten Trocknung	
P471	2 Vol. Teile	P471	2 Vol. Teile	P471	2 Vol. Teile
P210-875	1 Vol. Teil	P210-872	1 Vol. Teil	P210-870	1 Vol. Teil
P 850-1692/3/4	0,6-0,7 Vol. Teile	P852-1688	0,6-0,7 Vol. Teile	P852-1689	0,6-0,7 Vol. Teile

Bei höheren Temperaturen und/oder größeren Flächen extra langen Härter P210-877 einsetzen.

DEA1030-58 oder SPP Mischbecher bzw. RFU Option in der PaintManager Software



19–24 Sek. DIN4 bei 20°C



Topfzeit bei 20°C:

1,5–2 Std	40–60 Min.	15–20 Min
-----------	------------	-----------



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



Ein-Gang-Applikation:

Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50 µm Trockenschichtdicke.

Standard-Applikation:

2 geschlossene Spritzgänge mit 5–7 Minuten Zwischenablüfzeit ergeben 50–75 µm Trockenschicht.



0–5 Minuten Ablüfzeit vor der Ofentrocknung

Keine Ablüfzeit bei Kombikabine

5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen



Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:

60°C:	35 Minuten	60°C:	25 Minuten	60°C:	15 Minuten
Montagefest nach Abkühlung		Montagefest nach Abkühlung		Montagefest nach Abkühlung	



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



Eventuelle Varianten prüfen



Atemschutz tragen



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