

PRODUKTDATENBLATT I0600V | DEZEMBER 2023

AQUABASE PLUS BASISLACK WASSERVERDÜNNBAR



PRODUKTBECHREIBUNG

Aquabase Plus ist ein wasserverdünnbarer Basislack für die Zweischicht- bzw. Dreischicht-Lackierung. Die umfassende Pigmentauswahl ermöglicht die Ausmischung von Zweischicht-Uni-, Metallic- und Perleffekt- Farbtönen, sowie von Dreischicht-Effekt-Lackierungen.

Neue Pigment-Technologien wie z.B. Xirallic, Color-Stream und Chromaflair Sondereffekte, sind ebenfalls enthalten. Die Verarbeitung der Spezialeffekt-Basislacke entspricht dem des normalen Aquabase Plus Basislackes. Aquabase Plus besitzt ein sehr gutes Deckvermögen und ist deshalb material- und zeit-sparend. In Verbindung mit hochwertigen HS+ Klarlacken entsteht eine hochglänzende und dauerhafte Zweischicht bzw. Dreischicht-Lackierung.

PRODUKTTYP

Patentierter Microgel Technologie

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



Produkte	Beschreibung
P990 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Solids
P991 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Transparent
P992 Serie	Aquabase Plus Mischlacke High Strength Transparent
P993 Serie	Aquabase Plus Mischlacke High Opacity Solid
P995 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Pearlescent Tinters
P996 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Pearlescent Special
P997 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Chromaflair
P998 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Metallics
P999 Serie	Aquabase Plus Mischlacke Xirallics
P998-8991	Aquabase Plus Tone Controller
P990-8999	Aquabase Plus Clear Adjuster
P980-5000	Aquabase Plus Verdünner
P980-5050	Aquabase Plus Verdünner lang
P980-8252	Aquabase Plus Reiniger
P935-1250	Aquabase Plus Performance Additiv
P935-1451	Aquabase Plus Performance Blender

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Intakte Altlackierung in gutem Zustand, Nexa Autocolor HS+ Schleiffüller oder HS+ Nass-in-Nass Füller

2. Vorbehandlung der Untergründe

2.1 Intakte Altlackierung und die genannten Schleiffüller sorgfältig schleifen und reinigen. Mit Excenter und Schleifpapier P400-P500 schleifen. Anschließend mit Silikonentferner lang oder kurz reinigen. Immer mit einem trockenen, sauberen Reinigungsvlies nachwischen, da sonst die Wischspuren als Schlieren im Basislack sichtbar werden können.

Durchschliffstellen im Untergrund bis zum blanken Blech müssen mit 1–2 dünnen Spritzgängen 1K Primer P565-908X (Sprühdosen) isoliert werden. Mindestschichtdicke 20 µm.

Alternativ kann auch 2K EP Grundierfüller P565-9078 (2K Sprühdose) verwendet werden.

2.2 HS+ Nass-in-Nass Füller und 1K Primer (Durchschliffstellen) können nach ca. 20 Minuten bei 20°C ohne Zwischenschliff mit Aquabase Plus Basislack überlackiert werden. Mindestschichtdicke 20 µm. Alternativ kann auch 2K EP Grundierfüller P565-9078 (2K Sprühdose) verwendet werden.

3. Spectral Grey Grundiersystem

Zur Optimierung des Material- und Zeitverbrauchs bei der Applikation von Aquabase Plus Basislack, insbesondere bei kritischen Farbtönen, hat Nexa Autocolor das Spectral Grey System entwickelt. Um den vollen Nutzen dieses Systems zu erzielen, empfehlen wir, sofort mit der Bestimmung des benötigten Basislack-Farbtönen den dazu gehörenden Spectral Grey Farbton zu definieren. So ist gewährleistet, dass z. B. auch schwächer deckende Pearleffekt-Farbtöne mit 2 Basislack-Spritzgängen stimmig lackiert werden können.

Das Spectral Grey Grundiersystem besteht aus einer Kombination der jeweiligen HS+ Acryl Füller weiß und grau. Durch speziell abgestimmte Graufarbtöne des Füllers (SG 01–07) wird die Menge des nachfolgenden Basislackes reduziert, sowie dessen Verarbeitungszeit optimiert. Die zum jeweiligen Basislack-Farbton passende Spectral Grey Version wird im Mischcomputer für alle Farbtöne angegeben. Alternativ zum Füller kann auch Aquabase Plus Basislack als Spectral Grey Grundton eingesetzt werden. Das gilt für die Versionen SG01 bis SG07.

4. Vorbereitung und Verarbeitung des Basislackes

- a) Nur in Kunststoffdosen mischen. Keine Metall Dosen verwenden.
- b) Basislack vor Verarbeitung durch die speziellen wasserfesten Nylonsiebe filtern.
- c) Bei Teileausbesserung ist vorab ein Aufspritzmuster anzufertigen. Dies beinhaltet den jeweiligen Spectral Grey Untergrund, den Basislack und den Klarlack.
Erst im getrocknetem Zustand ist ein Farbtonvergleich am gereinigten und polierten Objekt vorzunehmen.
- d) Verarbeitung des Basislackes nach dem vorgenannten Verfahren.

5. Beispritzsystem

Die zu reparierende Fläche wie oben beschrieben vorbehandeln und reinigen. Die angrenzende, beizuspritzende Fläche mit grauem Schleifpad matt schleifen. Alternativ kann hierfür der Schleifreiniger P562-106 eingesetzt werden.

a) Metallic-, Pearleffekt- und Uni- Zweischicht Farbtöne

Den Basislack auf die zu reparierende Fläche auftragen. Dabei werden der 1. und 2. Spritzgang in die angrenzende Fläche überlappend beigespritzt. Der 3. Spritzgang (Nebelgang nur bei Metallic- und Pearleffekt Farbtönen) wird mit 1,0-1,3 bar Eingangsdruck über die zu reparierende Fläche gespritzt und in die angrenzende Fläche auslaufend beigespritzt.

Bei kleinen Reparaturstellen (Spot Repair) muss der Eingangsdruck bis max. 1,5 bar reduziert werden. Nach ca. 10 Minuten Ablüftzeit (matt abgelüftet) wird die gesamte Fläche mit Klarlack überlackiert. HINWEIS: Bei Uni-Farbtönen kann zur Unterstützung der Performance Blender P935-1451 eingesetzt werden. Details mit Performance Blender P935-1451 auf Seite 6.

b) Dreischicht-Pearleffekt Farbtöne

Den Grundton auf die zu reparierende Fläche deckend auftragen. Dabei werden der 1. und der 2. Spritzgang in die angrenzende Fläche überlappend beilackiert. Nach der Trocknung die Randzone ggf. mit Staubbindetuch nachwischen.

Die nachfolgende Pearleffektschicht ist transparent. Sie dient der Effektgebung und nicht der Abdeckung des Untergrundes. Pearleffekt über die Grundton-Fläche auftragen. Dabei werden der 1. und der 2. Spritzgang über die Grundton-Fläche hinaus auslaufend beilackiert. Es kann hilfreich sein, den 2. Gang mit einem Effektgang mit reduzierten Druck und doppelten Abstand zu beschichten um ein gleichmäßigeres Erscheinungsbild zu erhalten. Nach ca. 10 Minuten Ablüftzeit (bis matt) wird die gesamte Fläche mit Klarlack überlackiert.

6. Trocknung des Basislackes

Bei Einsatz von trocknungsunterstützenden Systemen bzw. bei Einsatz von Temperatur sollte die Temperatur nicht höher als 40°C Objekttemperatur betragen.

7. Lackierung von Kunststoffen

Grundsätzlich gelten die Verarbeitungsempfehlungen des Produkt Datenblattes L1200V.

8. Reinigung der Spritzpistolen und Abfallbeseitigung

a) Safety-Kleen-System oder Alternativen

Hier kann das Pistolen-Reinigungsgerät in Verbindung mit dem Entsorgungssystem der Firma Safety Kleen oder Alternativen eingesetzt werden.

9. Überlackierung

Aquabase Plus ist max. bis zu 8 Stunden mit Klarlack zu beschichten. Nach 8 Stunden muss ein erneuter Spritzgang Aquabase Plus (bei Effektfarbtönen inkl. Nebel/Effektgang) vor Klarlackauftrag appliziert werden.

10. Besondere Hinweise

a) Fehlerkorrektur

Fehler im Basislack, z.B. Staubeinschlüsse, können durch trockenes Köpfen mit z. B. Abralon 2000 beseitigt werden.

b) Säureprimer

Aquabase Plus darf nicht direkt auf säurehärtenden 2K Haftgrund z.B. P565-9868 aufgetragen werden.

c) Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lackreste dürfen nicht vermischt werden.

d) Frostfrei lagern. Mindestlagertemperatur +5°C

e)  Atemschutz tragen

VERFAHREN ZWEISCHICHT-UNI-, METALLIC- UND PEARLEFFEKT



Zweischicht-Uni-, Metallic- und Pearleffekt	
P990-xxxB	100 Vol. Teile
P210-9115	-----
P935-1250	10 Vol. Teile
P980-5000/5050 *	5–10 Vol. Teile*



***5 Vol. Teile bei Uni-Farbtönen**
***10 Vol. Teile bei Metallic u. Pearleffekt-Farbtönen**

21–28 Sekunden DIN 4 mm
Vor dem Befüllen eines Systembechers (z. B. 3M PPS oder SATA RPS) durch wasserfeste Nylonsiebe filtern – Maschenweite 125 µm



Verarbeitungszeit der ausgemischten und verdünnten Farben bis zu 1 Monat. 3 Monate unverdünnt. Die Verwendung von Spectral Grey Füllern / Graustufen wird empfohlen



Lackierpistole:	Düse:	Spritzdruck (Eingangsdruck):	Spritzdruck * Nebelgang:
SATA HVLP 5000B/5500B O-Düse	1,3	1,6–1,8 bar	1,0–1,3 bar
DeVilbiss HVLP HV30 / LKHV30	1,3 mm	1,6–1,8 bar	1,0–1,3 bar
DeVilbiss DV1 B HVLP Plus	1,2 B	1,8 bar	1,2–1,4 bar
Anest Iwata LS 400 Entech	1,3 ETS	1,6–1,8 bar	1,0–1,3 bar



Metallic und Perl/Effektönen * 2 Spritzgänge nass-in-nass	Uni-Zweischicht 2 Spritzgänge nass-in-nass
---	--

Ablüßzeit 3–15 Minuten
je nach Wahl der Trocknungsmethode



Bei Metallic und Perl/Effektönen: *
1 gleichmäßiger Nebelgang zum Erreichen der Farbton- und Effektgenauigkeit

Kein Nebelgang
bei Uni - Zweischicht Farbtönen



Vor Klarlackauftrag muss der Basislack gleichmäßig matt aufgetrocknet und frei von Restfeuchte sein



P190-XXXX
Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor HS+ Klarlacken

Farbton vor Verarbeitung prüfen - Eventuelle Varianten prüfen

Alle Systembestandteile frostfrei lagern - Mindestlagertemperatur +5°C

VERFAHREN DREISCHICHT-PERLEFFEKT-LACKIERUNG



Dreischicht-Perleffekt-Lackierung			
	Grundton nach Gewicht	Perl-/Met.-Effekt-Lasur	
P990-xxxB	100 Gewichtsteile	100 Vol.Teile	
P210-9115	5 Gewichtsteile	-----	
P935-1250	10 Gewichtsteile	10 Vol.Teile	
P980-5000/5050 *	5–10 Gewichtsteile	10–20 Vol.Teile	
21–28 Sekunden DIN 4 mm Vor dem Befüllen eines Systembechers (z. B. 3M PPS oder SATA RPS) durch wasserfeste Nylonsiebe filtern – Maschenweite 125 µm			
Verarbeitungszeit der ausgemischten und verdünnten Farben bis zu 1 Monat. 3 Monate unverdünnt. WICHTIG: Topzeit des aktivierten Grundton mit P210-9115 ca. 30–40 Minuten! = Keine Lagerung! Die Verwendung von Spectral Grey Füllern / Graustufen wird empfohlen			
Lackierpistole:	Düse:	Spritzdruck (Eingangsdruck):	Spritzdruck Nebelgang:
SATA HVLP 5000B/5500B O-Düse	1,3	1,6–1,8 bar	1,0–1,3 bar
DeVilbiss HVLP HV30 / LKHV30 DeVilbiss DV1 B HVLP Plus	1,3 mm 1,2 B	1,6–1,8 bar 1,8 bar	1,0–1,3 bar 1,2–1,4 bar
Anest Iwata LS 400 Entech	1,3 ETS	1,6–1,8 bar	1,0–1,3 bar
Metallic und Perleffekt sowie Uni-Zweischicht Grundtöne 2 Spritzgänge nass-in-nass applizieren			
Ablüßzeit 3–15 Minuten je nach Wahl der Trocknungsmethode			
Bei Metallic und Effekt- Grundtönen 1 gleichmäßiger Nebelgang zum Erreichen der Farbton- und Effektgenuigkeit mit erneutem Ablüßen bis die Oberfläche matt ist. KEIN Nebelgang bei Uni Farbtönen			
Lasurauftrag: 2-3 Spritzgänge bis gewünschter Farbton/Effekt erreicht ist. Bei Pearl/Metallic-Lasuren einen gleichmäßigen Nebelgang als Abschluß auftragen. Spritzmuster vorab erstellen empfohlen.			
Vor Klarlackauftrag muss der Basislack gleichmäßig matt aufgetrocknet und frei von Restfeuchte sein			
P190-XXXX Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor HS+ Klarlacken			
Farbton vor Verarbeitung prüfen - Eventuelle Varianten prüfen			
Alle Systembestandteile frostfrei lagern - Mindestlagertemperatur +5°C			



VERFAHREN - BEISPRITZ-/EINLACKIERVERFAHREN ZUSATZOPTION

WICHTIG: Grundsätzlich ist das Bei-/Einlackieren mit Aquabase Plus Wasserbasislack sehr simpel und unkompliziert. Sollte es dennoch aufgrund besonderer Uni- Farbtöne erschwert werden, kann der nachfolgende Prozess behilflich sein.

Zweischicht-Uni-Farbtöne		Performance Blender für die Einlackierzone	
		Standard	zusätzliche Alternative
P990-xxxB	100 Vol. Teile	P935-1451 + 20 Vol. Teile P980-5000/ P980-5050	P935-1451 100 Vol. Teile + P980-5000/ 20 Vol. Teile P980-5050 + Farbton 100 Vol. Teile spritzfertig
P980-5000	10-15 Vol. Teile		
Optional mit Performance Additiv P935-1250			
P990-xxxB	100 Vol. Teile		
P935-1250	10 Vol. Teile		
P980-5000	5– 10 Vol. Teile		



21–28 Sekunden DIN 4 mm
Vor dem Befüllen eines Systembechers (z. B. 3M PPS oder SATA RPS) durch wasserfeste Nylonsiebe filtern – Maschenweite 125 µm

Verarbeitungszeit der ausgemischten und verdünnten Farben bis zu 1 Monat. 3 Monate unverdünnt.
WICHTIG: Topfzeit des aktivierten Grundton mit P210-9115 ca. 30–40 Minuten! = Keine Lagerung!
Die Verwendung von Spectral Grey Füllern / Graustufen wird empfohlen

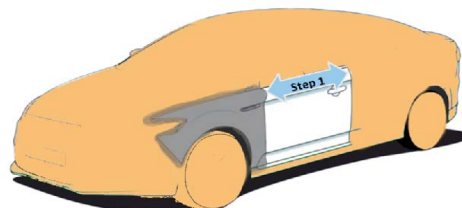


Lackierpistole:		Spritzdruck (Eingangsdruck):	Spritzdruck Einlackierbereich:
SATA RP 5000/5500 I-Düse	1,2	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar
DeVilbiss GTI Pro TE20	1,2 -	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar
DeVilbiss GTI Pro Lite LK TE20	1,3	1,8 bar	
Anest Iwata WS 400 Clear	1,3 HD	1,6–1,8 bar	mind. 1,8 bar



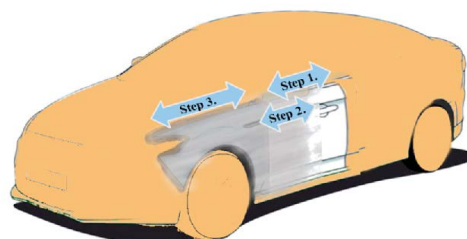
STEP 1
Blender (spritzfertig) auf die Einlackierzone mit 1,5 - 2 Spritzgängen nass auftragen. Wichtig, das der Einlackierprozess in den nassen Film stattfinden kann.

Blender muss nicht bis zur Bauteilkante des abgedeckten angrenzenden Bauteils gespritzt werden sofern der Bereich ausreichend ist.



STEP 2
Uni-Farbton in den nassen Film mit mind. 1,8 bar einlackieren. Blenderfläche nicht überschreiten.

STEP 3
Erst hiernach die restliche Fläche bzw. das Neuteil deckend fertig lackieren.
Evtl. bei kritischen Farbtönen oder Fzg.-flächen eine Mischung 1:1 mit Farbton und Blender 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 EU-Direktive 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