

PRODUKTDATENBLATT I0601V | DEZEMBER 2023

AQUABASE PLUS ONEVISIT CONVERTER



PRODUKTBEschREIBUNG

Die OneVisit Converter P950-9000 und P950-9100 ermöglichen beim Applizieren von Aquabase Plus Basislack den Auftrag des Nebelgangs in den nassen Basislack ohne Zwischenablüfzeit. Die Applikation ist sehr einfach. Der Basislack wird mit einem vollen Spritzgang bis zur vollen Deckfähigkeit aufgetragen und hierauf folgt ein Nebel-/Effektgang in den nassen Film, um ein gleichmäßiges Finish zu erzielen. P935-1451 Aquabase Plus Performance Blender ist ein neu entwickeltes Produkt für den Einblendprozess, das als voller und nasser Spritzgang im Auslaufbereich aufgetragen wird. In Verbindung mit den Nexa Autocolor Premium Produkten im Füller- und Klarlackbereich, bietet das Aquabase Plus-System einen hervorragenden Glanz, erstklassiges Finish und eine lange Lebensdauer.

PRODUKTTYP

Patentierter Microgel Technologie

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



Produkte	Beschreibung
P990/991/992/993/ 994/995/996/998/999 Serie	Aquabase Plus Mischlacke
P950-9000	Aquabase Plus OneVisit Converter ST
P950-9100	Aquabase Plus OneVisit Converter HD
P935-1451	Aquabase Plus Performance Blender
P980-5000	Aquabase Plus Verdünner
P980-5050	Aquabase Plus Verdünner lang
P210-9115	Activator
Zubehör	Beschreibung
SAT1162817	SATA QMR
IWA930721A0	Anest Iwata QFA

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 P500-P800 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 VAR6/112 (Sprühdose) isoliert werden. Mindestschichtdicke 20 µm.
Nicht anzuwenden auf 1K oder 2K Etch Primern wie bspw. den folgenden:
P565-909, P565-9081/-5/-6/-7, P565-9020, P565-9868.

 - 2.2 HS+ Nass-in-Nass Füller (Durchschliffstellen) können nach ca. 20 Minuten bei 20°C ohne Zwischenschliff mit Aquabase Plus Basislack überlackiert werden. 1K Primer VAR6/112 muss unbedingt geschliffen werden. Mindestschichtdicke 20 µm.
Alternativ kann auch 2K EP Grundierfüller P565-9078 (2K Sprühdose) verwendet werden.

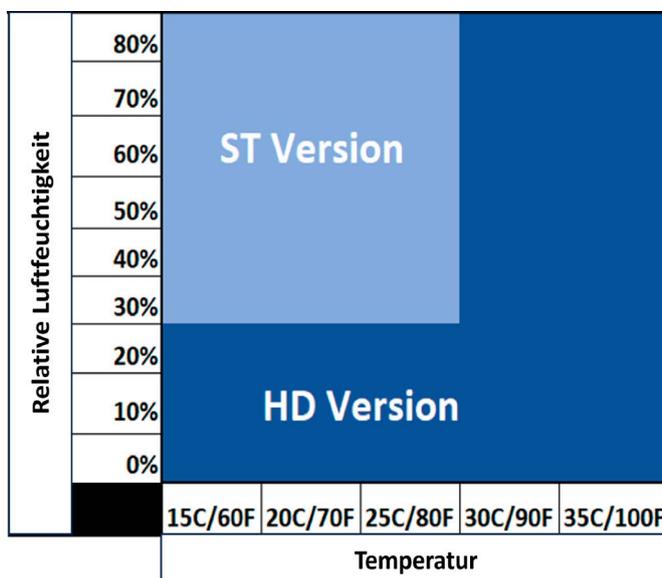
3. Spectral Grey Grundiersystem
Zur Optimierung des Material- und Zeitverbrauchs bei der Applikation von Aquabase Plus Basislack, insbesondere bei kritischen Farbtönen, hat Nexa Autocolor das Spectral Grey System entwickelt. Um den vollen Nutzen dieses Systems zu erzielen, empfehlen wir, sofort mit der 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-Farbtönen 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 Metaldosen verwenden.
 - b) Basislack vor Verarbeitung durch die speziellen wasserfesten 125µm 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
Eine genaue Beschreibung zur spritzfertigen Einstellung des Wasserbasislackes und zur genauen Vorgehensweise beim Einblenden mit OneVisit Converter finden Sie auf den Seiten 6, 7 und 8 dieses Produktdatenblattes.

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
11. Empfehlungstabelle in Abhängigkeit von Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Unter Berücksichtigung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit, muss die entsprechende Variante des OneVisit Converters verwendet werden. In der nachfolgenden Tabelle ist diese Empfehlung verdeutlicht.



VERFAHREN ZWEISCHICHT-UNI-, METALLIC- UND PEARLEFFEKT



Zweischicht-Metallic + Pearl Farbtöne	Zweischicht-Metallic High Chroma Farbtöne*	Uni & Weiß Mica/Metallic*-Farbtöne
Aquabase+: 100 Teile OneVisit Converter: 20 Teile	Aquabase+: 100 Teile OneVisit Converter: 15 Teile * High Chroma Farbtöne sind Clean Blau, Grün und rote Metallic/Mica Farbtöne	Aquabase+: 100 Teile OneVisit Converter: 5 Teile Verdünnung: 15 Teile * Farbtöne mit hohem Anteil von P990-8900 (+50%)

Topfzeit des spritzfertigen Farbtons: 1 Monat

Optionales Mischungsverhältnis für die Verwendung von P210-9115 bei Zweischicht-Farbtönen wie folgt (nächste Zeile).

Bei Dreischicht-Farbtönen wird die Verwendung von P210-9115 im folgenden Mischungsverhältnis grundsätzlich empfohlen (siehe auch Seite 7).



Aquabase+: 100 Teile P210-9115: 5 Teile Grundlich umrühren! OneVisit Converter: 20 Teile Verdünnung: 5 Teile	Aquabase+: 100 Teile P210-9115: 5 Teile Grundlich umrühren! OneVisit Converter: 10 Teile Verdünnung: 5 Teile
--	--

Die Topfzeit des Materials bei Verwendung des Härters P210-9115 beträgt max. 30 Min. Danach beginnt das Material zu flocken.

Mischungsverhältnis P935-1451 Performance Blender:

P935-1451 Performance Blender: 100 Teile
OneVisit Converter: 20 Teile

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

Die Verwendung von Spectral Grey Füllern / Graustufen wird empfohlen



Lackierpistole:

SATA X5500 HVLP 1,3mm I-Düse
Anest Iwata Serie 2 LS400 1,3mm ET
DeVilbiss DV-1 (Informationen folgen)

RP Lackierpistole (1,2mm/1,3mm) ist bei der Applikation des Performance Blenders P935-1451 hilfreich.



Farbton vor Verarbeitung prüfen - Eventuelle Varianten prüfen

HINWEIS:

Bei der Erstellung eines Musterblechs muss nach dem Auftrag des ersten, deckenden Spritzgangs und vor Auftrag des Nebel-/Effektgangs eine Ablüftzeit von 45-60 Sek. eingehalten werden, um den realistischen Applikationsprozess eines gesamten Bauteils zu rekonstruieren.



Alle Systembestandteile frostfrei lagern - Mindestlagertemperatur +5°C

VERFAHREN ZWEISCHICHT-LACKIERUNG

Metallic-, Perl-, Spezialeffekt-Basislacke & Uni

 Vollständiges Bauteil:

Spritzdruck: 1,8 bar (bei beiden Spritzgängen)

1 voller, nasser und gleichmäßiger Spritzgang (volle Materialmenge)
+ Nebelgang (Materialmenge komplett schließen, dann um 1 1/4 Umdrehungen bei SATA und 2 Umdrehungen bei Anest Iwata öffnen)

Einblend-Prozess:

Spritzdruck: 1,5 - 1,8 bar
Materialmenge auf 1 1/4 Umdrehungen reduziert im gesamten Einblendprozess
Umgekehrte Einblendtechnik verwenden

HINWEIS: Siehe Abschnitt „Einblendprozess“



Lackierpistole:	Düse:	Spritzdruck (Eingangsdruck):	Spritzdruck Nebelgang:
SATA HVLP X5500 1,3mm I-Düse			
	1,3 I-Düse	1,8 bar	1,8 bar
Anest Iwata Serie 2 LS400 1,3mm ET			
	1,3 ET	1,8 bar	1,8 bar

QR-Codes: Erläuterung zur korrekten Einstellung der Spritzpistolen inkl. SATA QMR und Anest Iwata QFA. Diese Einstellung gilt für die Applikation von Zwei- sowie Dreischichtfarbtönen.

VERFAHREN ZWEISCHICHT-LACKIERUNG



Trocknungsmöglichkeiten des Basislackes:

- Erhöhen Sie die Temperatur in der Lackierkabine auf 40°C, bis die Basislacksschicht matt ist.
- Bei normaler Lackiertemperatur und Luftdurchfluss in der Spritzkabine ablüften lassen, bis die Basislacksschicht matt ist.
- Luftunterstützte Gebläse in der Kabine in Kombination mit 40°C nutzen, bis die Basislacksschicht matt ist.
- Luftunterstützte Gebläse bei normaler Lackiertemperatur nutzen, bis die Basislacksschicht matt ist.

Hinweis: Bei der Verwendung von Hand- oder Standgebläsen muss ein Mindestabstand von 1 Meter und einem maximalen Druck von 2 bar eingehalten werden. Bei einer extremen Luftsinkrate kann eine Ablüftzeit des Basislackes von 5-10 Min. vor der luftunterstützten Trocknung hilfreich sein.

Die Trocknungszeit des Basislackes via IR-Trocknung kann je nach Farbton aufgrund der unterschiedlichen Wellenlängenreflexionen variieren.

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

P190-XXXX

Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor HS+ Klarlacken.

VERFAHREN DREISCHICHT-PERLEFFEKT-LACKIERUNG

Dreischicht-Perleffekt-Lackierung			
1. Schicht: P989-Grundton		2. Schicht: P989-Perl-/Met.-/Effekt-Lasur	
	Uni-Farbtöne:		
	Aquabase +:	100 Teile	
	P210-9115:	5 Teile	
	Gründlich umrühren!		
	OneVisit Converter:	5 Teile	Aquabase +:
	Verdünnung:	10 Teile	Verdünnung:
			100 Teile
			20 Teile
	Metallic-Farbtöne:		RFU-Härter Mischungsverhältnisse können optional genutzt werden
	Aquabase +:	100 Teile	
	P210-9115:	5 Teile	
	Gründlich umrühren!		
	OneVisit Converter:	20 Teile	
<p>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</p>			
	Lackierpistole:	Düse	Spritzdruck
			Spritzdruck Nebelgang
	SATA HVLP X5500 1,3mm I-Düse	1,3mm I-Düse	1,8 bar
			1,8 bar
Anest Iwata Serie 2 LS400 1,3mm ET	1,3mm ET	1,8 bar	1,8 bar
<p>RP Lackierpistole (1,2mm/1,3mm) ist bei der Applikation des Performance Blenders P935-1451 hilfreich.</p>			
	Einen Spritzgang deckend auftragen		Einzelne Spritzgänge auf Basis des Musterblechs auftragen. 2. Schicht ist nicht dazu bestimmt, Deckkraft zu erzielen.
	Vermeiden Sie das Überschichten des Grundtons.		Zwischen den einzelnen Spritzgängen gründlich ablüften lassen.
	Ablüften bis die Basislackschicht matt ist.		Ablüften bis die Basislackschicht matt ist.
	Verwenden Sie bei Bedarf luftunterstützte Gebläse zur Beschleunigung der Trocknungszeit		Verwenden Sie bei Bedarf Gebläse zur Beschleunigung der Trocknungszeit
	Vor Auftrag der 2. Schicht komplette Trocknung abwarten.		Vor Auftrag des Klarlackes komplette Trocknung abwarten.
	P190-XXXX Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor HS+ Klarlacken		
	Farbton vor Verarbeitung prüfen - Eventuelle Varianten prüfen		
<p>Alle Systembestandteile frostfrei lagern - Mindestlagertemperatur +5°C</p>			

EINBLENDPROZESS

Beim Einblenden wird bei einigen schwierigen Farbtönen (z.B. Silber Metallic oder helle Metallic Farbtöne) die Verwendung des Performance Blenders P935-1451 empfohlen.

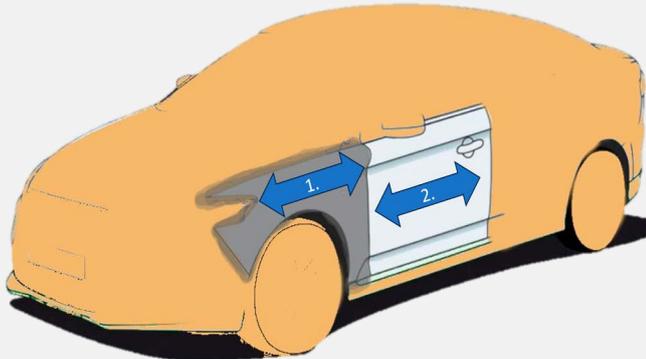
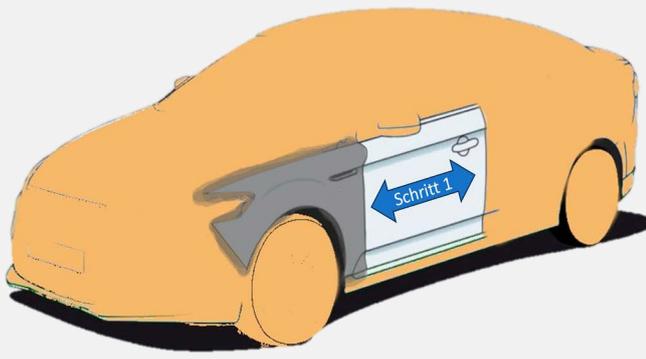
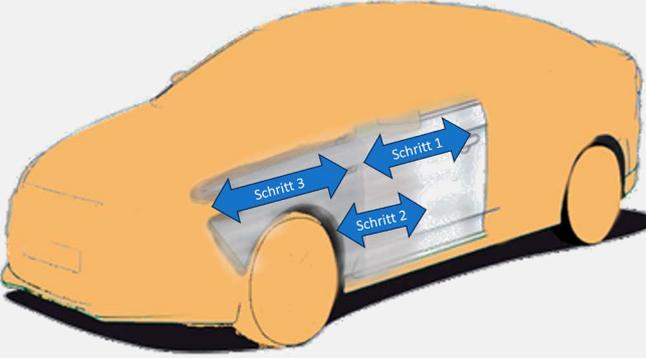
Applikationsprozess Zweischicht-Farbtöne:

1. P935-1451 Performance Blender RFU in einer separaten Spritzpistole oder einem separaten Systembecher z.B. 3M PPS oder SATA RPS vorbereiten.
2. Tragen Sie den Performance Blender auf angrenzenden Bauteilen oder nur in dem Bereich auf, in dem eingeblendet werden soll. Der Performance Blender muss als nasse, gleichmäßige Schicht aufgetragen werden, damit sich die Pigmente des nachfolgenden Farbtönen richtig anordnen und ausrichten können. Versuchen Sie, bei dem Auftrag des Performance Blenders von dem Rand des Bauteils/des Fahrzeugs fernzubleiben. Eine weiches Auslaufen des Blenders wird das Ergebnis optimieren.
3. Tragen Sie einen dünnen Spritzgang des Basislackes auf die Reparaturstelle auf. Danach wird in umgekehrter Reihenfolge bis zum Erreichen der vollständigen Deckkraft eingeblendet.
4. Beenden Sie den Einblendprozess mit einem leichten Nebelgang in der Auslaufzone.
5. Applizieren Sie danach die vollständig zu lackierenden Bauteile mit dem RFU Basislack (entnehmen Sie die Angaben bzgl. des Spritzdrucks und der Spritzpistoleneinstellung den Angaben von Seite 5 dieses Datenblattes).

Applikationsprozess Dreischicht-Farbtöne:

1. HINWEIS: Nur notwendig bei hellen Metallic-Farbtönen in der 1. Schicht: Applizieren Sie P935-1451 Performance Blender RFU in der Auslaufzone des folgenden Basislackes. Der Performance Blender muss als nasse Schicht aufgetragen werden, damit sich die Pigmente des folgenden Basislackes/Farbtönen richtig anordnen und ausrichten können.
2. 1. Schicht:
3. Tragen Sie einen dünnen Spritzgang der 1. Schicht des Farbtönen auf den Reparaturbereich auf, gefolgt von einem umgekehrten Einblendprozess bis zum Erreichen der vollständigen Deckkraft. Vermeiden Sie den Aufbau hoher Schichtstärken. Überblenden Sie die vorherige Schicht des Basislackes so fein wie möglich. HINWEIS: Die 1. Schicht des Farbtönen sollte möglichst fokussiert auf der Schadstelle aufgetragen werden.
4. Beenden Sie den Auftrag der 1. Schicht mit einem leichten Nebelgang im Einblendbereich (wenn der Übergang fein und gleichmäßig aussieht, dann ist kein Nebelgang notwendig)
5. 2. Schicht:
6. Applizieren Sie den P935-1451 Performance Blender RFU auf dem angrenzenden Bauteil oder nur in dem Bereich, in dem eingeblendet werden soll auf. Der Performance Blender muss als nasse Schicht aufgetragen werden, damit sich die Pigmente des folgenden Basislackes/Farbtönen richtig anordnen und ausrichten können.
7. Tragen Sie einen dünnen Spritzgang der 2. Schicht des Farbtönen auf die Reparaturstelle auf und dehnen Sie den Auftrag über den der 1. Schicht aus. Danach wird der Einblendprozess umgekehrt fortgeführt Überblenden Sie den Auslaufbereich so fein wie möglich.
8. Beenden Sie den Vorgang mit einem leichten Nebelgang im Einblendbereich.
9. Applizieren Sie danach die vollständig zu lackierenden Bauteile mit dem RFU Basislack (entnehmen Sie die Angaben bzgl. des Spritzdrucks und der Spritzpistoleneinstellung den Angaben von Seite 5 dieses Produktdatenblattes).

VERFAHREN - BEISPRITZ-/EINLACKIERVERFAHREN ZUSATZOPTION

<p>1. Repariertes oder neues Bauteil 2. Angrenzendes Bauteil</p>	
<p>1. Blending Adjuster Schritt 1: Den Performance Blender als nasse Schicht auf das angrenzende Bauteil oder nur im Einblendbereich des Basislackes auftragen. Der Performance Blender ermöglicht die korrekte Pigmentausrichtung im Einblendbereich.</p>	
<p>2. Wasserbasislack Schritt 1: Einen dünnen Spritzgang im Einblendbereich auftragen. Schritt 2: Im Standard-Einblendverfahren Wasserbasislack auftragen und so weich wie möglich auslaufen lassen. Beenden Sie den Einblendprozess mit einem leichten Nebelgang im Einblendbereich. Schritt 3: Wasserbasislack bis zum Erreichen der vollen Deckkraft auf das komplett zu beschichtende Bauteil auftragen.</p>	



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