

# Τεχνικές Οδηγίες

Ιούλιος 2014

INTERNATIONAL MASTER  
FOR PROFESSIONAL USE ONLY



## J2870V

### Βερνίκι HS Plus Υψηλών θερμοκρασιών P190-7010

Προϊόν	Περιγραφή
P190-7010	Βερνίκι HS Plus Υψηλών θερμοκρασιών
P210-8815	HS Plus Σκληρυντής
P850-1694/1695	2K Low VOC Διαλυτικό

#### Περιγραφή Προϊόντος

Το P190-7010 έχει ειδικά σχεδιαστεί για άριστη απόδοση σε συνθήκες υψηλών θερμοκρασιών. Το P190-7010 μειώνει τους χρόνους εφαρμογής σε μεσαίες ή μεγαλύτερες επιφάνειες με 30 λεπτά ψήσιμο στους 60°C. Διαθέτει ενισχυμένες αντιχαρακτικές ιδιότητες οι οποίες καθιστούν το βερνίκι ως την ιδανική επιλογή για υψηλή διάρκεια ταυτόχρονα με την άριστη απόδοση.







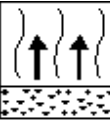


#### Επιφάνειες / Προετοιμασία

Το P190-7010 θα πρέπει να εφαρμόζεται μόνο πάνω από: -

- P989 AQUABASE® PLUS διπλής
- Ήδη βαμμένη περιοχή σε καλή κατάσταση. Η περιοχή που είναι ήδη βαμμένη θα πρέπει πρώτα να τριφτεί (π.χ. με **Scotch-Brite™** Ultrafine Grey με P562-106) και να καθαρίζεται με P980-251 ή P980-9010 ή P980-8252 πριν την εφαρμογή του P190-7010

## Διαδικασία για Υψηλές Θερμοκρασίες

### Σύστημα Εφαρμογής για Υψηλές Θερμοκρασίες

	<p>P190-7010                                3 μέρη  P210-8815                                1 μέρος  P850-1694/1695                        0.6 μέρη</p>
	<p>17 - 19 δευτ. DIN4 στους 20°C  15 - 17 δευτ. DIN4 στους 40°C</p>
	<p>Διάρκεια ζωής μίγματος στους 20°C: 75 λεπτά  Διάρκεια ζωής μίγματος στους 40°C: 60 λεπτά  Συνιστάται ότι το βερνίκι ενεργοποιείται και αραιώνεται πριν την εφαρμογή</p>
	<p><b>ΜΠΕΚ</b>  Κάτω δοχείο : 1.3 – 1.5 mm  Πίεση : 0.7 bar/10 psi max ( air cap)</p>
	<p><b>ΜΠΕΚ</b>  Κάτω δοχείο : 1.3 - 1.5 mm  Inlet Pressure : Συμβουλευτείτε τις οδηγίες του κατασκευαστή  συνήθως 2 bar/30 psi (inlet)</p>
	<p><b>Συμβατική διαδικασία ενός περάσματος</b>  Εφαρμόστε 1 ελαφρύ/μεσαίο χέρι ακολουθούμενο από ένα γεμάτο χέρι για να επιτύχεται πάχος στεγνού φιλμ 50 microns (2 thou)  Το πρώτο χέρι θα πρέπει να εφαρμόζεται σε όλα τα επισκευασμένα κομμάτια πριν την εφαρμογή του δεύτερου χεριού.  Για λιγότερα από 3 κομμάτια, αφήστε 2-3 λεπτά αναμονή. Για περισσότερα από 3 κομμάτια δεν χρειάζεται αναμονή.</p>
	<p>Χρειάζεται 0 - 5 λεπτά εξαέρωση πριν το ψήσιμο, ανάλογα με το είδος του φούρνου</p>
	<p>Ψήσιμο σε θερμοκρασία μετάλλου :  <b>P210-8815</b></p> <p>60°C : 30 λεπτά  50°C : 40 λεπτά</p> <p>Χειρισμός : όταν κρυώσει</p>
	<p>Βραχεία κύματα : 8-15 λεπτά πλήρης ισχύ (ανάλογα την απόχρωση και τον εξοπλισμό). Θερμοκρασία μετάλλου μεταξύ 90°C και 100°C</p> <p style="text-align: right;">Σελίδα 2 από 7</p>

**Πρωτοποριακές Λύσεις στις Επισκευές**

**ΑΥΤΑ ΤΑ ΠΡΟΙΟΝΤΑ ΕΙΝΑΙ ΚΑΤΑΛΛΗΛΑ  
ΓΙΑ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΗ ΧΡΗΣΗ ΜΟΝΟ.**

## Γενικές Σημειώσεις Διαδικασίας

### ΕΠΙΛΟΓΗ ΚΑΤΑΛΥΤΗ ΚΑΙ ΔΙΑΛΥΤΙΚΟΥ

Η επιλογή του διαλυτικού γίνεται ανάλογα με τη θερμοκρασία εφαρμογής, την κίνηση του αέρα και το μέγεθος της εργασίας. Οι παρακάτω συστάσεις είναι μόνο για καθοδήγηση :-

<b>P210-8815</b>	<b>Κατάλληλο για όλες τις επισκευές</b>
<b>Διαλυτικό :</b>	<b>Κλίμακα θερμοκρασιών:</b>
P850-1694	26°-35°C
P850-1695	πάνω από 35°C για μεγάλες επισκευές

Γενικά χρησιμοποιείτε αργό διαλυτικό σε φούρνους με γρήγορη κίνηση αέρα, για μεγάλες εργασίες και σε υψηλές θερμοκρασίες. Χρησιμοποιείτε ένα πιο γρήγορο διαλυτικό σε φούρνους με αργή κίνηση αέρα, μικρότερες εργασίες και σε πιο χαμηλές θερμοκρασίες.

### ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΣΒΗΣΙΜΑΤΟΣ

Το P190-7010 μπορεί να σβηστεί χρησιμοποιώντας το Spot Blender Aerosol P850-1622 ή το Spot Blender P273-1106. Παρακαλούμε ανατρέξτε στις τεχνικές οδηγίες για την Διαδικασία Σβησίματος σε σπρέι M1000V για λεπτομέρειες για την τεχνική που θα χρησιμοποιήσετε για να πετύχετε την επισκευή.

### ΣΤΕΓΝΩΜΑ ΣΕ ΥΠΕΡΥΘΡΕΣ

Οι χρόνοι στεγνώματος εξαρτώνται από την απόχρωση και τον εξοπλισμό. Ανατρέξτε στις οδηγίες του κατασκευαστή για τις λεπτομέρειες σχετικά με τη ρύθμιση. Όταν χρησιμοποιείται το Aquabase Plus βεβαιωθείτε να έχει στεγνώσει σε βάθος πριν την εφαρμογή του βερνικιού. Χρησιμοποιείτε καταλύτη P210-8815 και P850-1694 ή συνδυασμό P850 -1695. Θερμοκρασία μετάλλου 90°C έως 100°C.

### ΕΠΑΝΑΒΑΦΗ

P190-7010, είτε με τη στάνταρντ μέθοδο είτε με την express, μπορεί να επαναβαφεί μετά τον χρόνο "χειρισμός"

### ΔΙΟΡΘΩΣΗ ΚΑΙ ΓΥΑΛΙΣΜΑ

Συνήθως δεν χρειάζεται γυάλισμα αφού το P190-7010 έχει ένα γυαλιστερό τελικό αποτέλεσμα. Παρόλα αυτά, εάν είναι πρόβλημα η σκόνη τρίπτε με P1200 ακολουθούμενο από P1500 και στην συνέχεια με Trizact P3000 ή παρόμοιο και στην συνέχεια γυαλίστε με τριβείο χρησιμοποιώντας μια ποιοτική γυαλιστική αλοιφή όπως SPP σύστημα γυαλίσματος (ανατρέξτε στις τεχνικές οδηγίες SPP), σε συνδυασμό με κατάλληλο τρίψιμο στην μικρότερη ταχύτητα ώστε να μην αυξηθεί η θερμοκρασία της επιφάνειας. Εάν συμβεί αυτό αφήστε να κρυώσει πριν συνεχίσετε το γυάλισμα.

Το γυαλίσιμα με P190-7010 είναι πιο εύκολο μεταξύ 1 και 24 ωρών μετά το χρόνο "έτοιμο προς τοποθέτηση"

### ΆΛΛΑ ΣΗΜΑΝΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Όταν χρησιμοποιείτε προϊόντα 2 συστατικών, συνιστάται να καθαρίζετε το πιστόλι βαφής σχολαστικά αμέσως μετά την χρήση.



## Γενικές Σημειώσεις Διαδικασίας

### ΑΝΑΛΟΓΙΑ ΓΙΑ ΑΝΑΓΛΥΦΕΣ ΚΑΙ ΕΛΑΣΤΙΚΕΣ ΕΠΙΦΑΝΕΙΕΣ

Η χρήση του P565-7210/7220 δίνει ανάγλυφο φινιρίσμα. Για χρήση πάνω από ελαστικές επιφάνειες πρέπει να χρησιμοποιείτε το P100-2020.

**Σημείωση:** Η πλειοψηφία των πλαστικών που χρησιμοποιούνται στα οχήματα θεωρούνται **άκαμπτα**. Αυτά τα πλαστικά μπορεί να έχουν ελαστικότητα όταν βάφονται, αλλά είναι άκαμπτα όταν μοντάρονται. Τ

Τα βερνίκια HS+ απαιτούν μόνο την χρήση Ελαστικού προσθετικού.

(Συμβουλευτείτε τον πίνακα) όταν βάφετε πολύ ελαστικά πλαστικά, που συναντώνται κυρίως στα παλιότερα οχήματα.

Οι ακόλουθοι πίνακες, δίνουν κατά βάρος **1L** έτοιμο προς χρήση προϊόν.

Τα βάρη είναι σε γραμμάρια και είναι προσθετικά. **ΜΗΝ ΜΗΔΕΝΙΖΕΤΑΙ** την ζυγαριά

Επιφάνεια	Εμφάνιση	P190-7010	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Σκληρυντής	Διαλυτικό 1694/1695
<b>Άκαμπτη</b>	Γυαλιστερό	652g				883g	990g
	Λεπτό σαγρέ	267g	590g	-	-	732g	950g
	Χονδρό σαγρέ	375g	-	672g	-	871g	973g
<b>Εύκαμπτη</b>	Γυαλιστερό	577g	-	-	663g	899g	1008g
	Λεπτό σαγρέ	207g	508g	-	604g	824g	965g
	Χονδρό σαγρέ	300g	-	538g	677g	890g	972g

### ΒΑΦΗ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ

Χρησιμοποιείστε το στάνταρ σύστημα βαφής για πλαστικά της Nexa Autocolor (συμβουλευτείτε τις τεχνικές οδηγίες).



## Γενικές Σημειώσεις Διαδικασίας

### ΟΔΗΓΙΕΣ ΓΙΑ ΑΝΑΜΙΞΗ ΚΑΤΑ ΒΑΡΟΣ

Όταν χρειάζεστε να αναμίξετε ένα συγκεκριμένο όγκο βερνικιού, μπορείτε να το πετύχετε αναμιγνύοντας το κατά βάρος, χρησιμοποιώντας τις παρακάτω οδηγίες. Τα βάρη είναι προσθετικά – παρακαλούμε **ΜΗΝ** μηδενίσετε τη ζυγαριά.

### ΟΔΗΓΟΣ ΑΝΑΜΙΞΗΣ ΚΑΤΑ ΒΑΡΟΣ P850-1694/1695

Όγκος RFU (λίτρα)	Βάρος P190-7010	Βάρος P210-8815	Βάρος P850-1694/1695
0.10 L	65	88	100
0.20 L	130	176	200
0.25 L	163	220	250
0.33 L	216	290	330
0.50 L	328	440	500
0.75 L	490	660	750
1.0 L	650	880	1000
1.5 L	975	1320	1500
2.0 L	1300	1760	2000
2.5 L	1630	2200	2500



## Γενικές Σημειώσεις Διαδικασίας με UHS προϊόντα

### Συνθήκες αποθήκευσης

Διατηρείστε το έτοιμο προς χρήση χρώμα σε καλές συνθήκες για να εξασφαλίσετε την σωστή ρευστότητα.

### Αναλογία ανάμιξης και προετοιμασία έτοιμου προς χρήση χρώματος

Ενεργοποιήστε με ακρίβεια και κατά βάρος όπου είναι εφικτό.

Στις περιπτώσεις που η ανάμιξη πρέπει να γίνεται κατά όγκο, χρησιμοποιήστε ένα στρογγυλό παραλληλόγραμο δοχείο ανάμιξης μαζί με την κατάλληλη βέργα. Εάν χρησιμοποιείται δοχείο με ποσοστά επί τις εκατό θα πρέπει να βεβαιωθείτε ότι τα ποσοστά εξασφαλίζουν την σωστή ποσότητα.

Βεβαιωθείτε ότι οι καταλύτες και τα διαλυτικά έχουν αναμιχθεί καλά. Προϊόντα υψηλών στερεών ή υψηλής ρευστότητας απαιτούν λίγο περισσότερο χρόνο κατά την ανάμιξη τους, οπότε καλό θα ήταν να ανακατέψετε πρώτα τον καταλύτη, και μετά να προσθέσετε το διαλυτικό πρίν ανακατέψετε πάλι.

Χρησιμοποιήστε το ενεργοποιημένο προϊόν το συντομότερο δυνατό.

Επιλέξτε τον κατάλληλο σκληρυντή ανάλογα με την διαδικασία ψησίματος.

Κρατήστε τα προτεινόμενα επίπεδα προσθετικών  
Μην υπερβαίνετε τα προτεινόμενα επίπεδα προσθετικών όπως Flexibilisers.

### Τεχνικές εφαρμογής, διαδικασία και επιλογή εξοπλισμού

Ρυθμίστε κατάλληλα το πιστόλι ψεκασμού.

Χρησιμοποιήστε εφαρμογή ενός χεριού όπου είναι εφικτό, ακολουθώντας τις οδηγίες που σας δίνονται στην Διαδικασία εφαρμογής.

Ελέγξτε ότι ο φούρνος λειτουργεί αποδοτικά. Εάν είναι απαραίτητο ελέγξτε ότι ο φούρνος έχει φτάσει σε θερμοκρασία μετάλλου, ειδικά σε χαμηλές επισκευές

## Πληροφορίες VOC

Το όριο VOC έτοιμου προς χρήση προϊόντος για τη συγκεκριμένη κατηγορία από την EU (κατηγορία προϊόντος: IIB.d) είναι μέγιστο 420g/λίτρο  
Η περιεκτικότητα σε VOC για το συγκεκριμένο προϊόν έτοιμο προς χρήση είναι μέγιστο 420g/λίτρο.  
Ανάλογα με την επιλογή της μεθόδου εφαρμογής, η περιεκτικότητα σε VOC του προϊόντος μπορεί να είναι μικρότερη από αυτή που ορίζει η οδηγία της EU.

## ΣΗΜΕΙΩΣΗ:

Οι συνδυασμοί αυτού του προϊόντος με P565-554, P100-2020, P565-7210 ή P565-7220 θα δώσουν επιφάνεια βαφής με ειδικές ιδιότητες όπως καθορίζονται από την οδηγία της EU.  
Το όριο αυτού του συνδυασμού της EU σε έτοιμη προς χρήση μορφή (κατηγορία προϊόντος: IIB.e) είναι 840g/λίτρο. Η περιεκτικότητα σε VOC αυτού του προϊόντος σε αυτούς τους συνδυασμούς είναι μέγιστο 840g/λίτρο.

Τα παραπάνω προϊόντα είναι κατάλληλα μόνο για επαγγελματική βαφή αυτοκινήτων, και δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται για άλλους λόγους εκτός από αυτούς που έχουν προσδιοριστεί. Οι πληροφορίες σε αυτές τις τεχνικές οδηγίες βασίζονται σε τεχνικές και επιστημονικές γνώσεις και είναι υπεύθυνος ο χρήστης να ακολουθήσει τα απαραίτητα βήματα έτσι ώστε να είναι σίγουρος για την καταλληλότητα του προϊόντος για τον προσδοκώμενο σκοπό: Για σχετικές πληροφορίες για την Υγεία και την Ασφάλεια, ανατρέξτε στις Οδηγίες Ασφαλούς Χρήσης Προϊόντων (MSDS), οι οποίες είναι διαθέσιμες και στην ιστοσελίδα [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

Για περισσότερες πληροφορίες παρακαλούμε επικοινωνήστε:

## PPG ΕΛΛΑΣ

Τατοΐου 45

136 77, Αχαρναί

Τηλ: 210 2402975-6

Fax: 210 2460313



Nexa Autocolor®, ZK®, Aquabase®, Aquadry® and Ecofast® are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

Σελίδα 7 από 7



Scotch-Brite is a trademark of 3M UK Plc.

Πρωτοποριακές Λύσεις στις Επισκευές