

# Karta Techniczna Produktu

Wrzesień 2021



PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW

## J2292V

### 2K SR Ceramiczny lakier bezbarwny P190-6512 (w zastosowaniu z P210-8815 HS + Utwardzacz)

Produkt	Opis
P190-6512	Ceramiczny Lakier Bezbarwny 2K SR
P210-8815	HS Plus Utwardzacz
P850-1692/1693/1694/1695	Rozcieńczalniki 2K o niskim udziale LZO
P852-1689	2K HS Plus Express Thinner

#### Opis Produktu

P190-6512 jest przeznaczony do napraw i całkowitych przelakierowań pojazdów fabrycznie polakierowanych CeramiClear™ lub lakierem bezbarwnym o podwyższonej odporności na zarysowania. Został opracowany do aplikacji na jedno lub wielowarstwowe wodorozcieńczalne kolory bazowe. Lakier bezbarwny P190-6512 jest oparty na technologii CeramiClear, która zapewnia doskonałą odporność na zarysowania. Lakier P190-6512 tworzy trwałą i twardą powłokę o doskonałym połysku. Lakier ten spełnia wymogi dla wszelkich typów napraw.

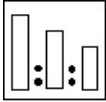



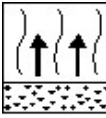


#### Podłoża i przygotowanie powierzchni

Lakier **P190-6512** można aplikować wyłącznie na:

- Lakiery wodorozcieńczalne Aquabase® Plus linii P989
- Odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierniczą w dobrym stanie.

Przed aplikacją P190-6512 istniejąca powłoka powinna zostać najpierw zmatowana (np. przy użyciu włókniny ścierniej Scotchbrite™ Ultrafine Grey z P562-100 lub P562-106) i oczyszczona zmywaczem wstępnym (np. P980-251, P980-9010 lub P980-8252).

## PROCES

	System Standardowy	System Express
	P190-6512                    3 P210-8815                    1 P8μ50-1692/3/4/5            0.5	P190-6512                    3 P210-8815                    1 P852-1689                    0.5
	19 - 21 sekund DIN4 w 20°C  Żywotność mieszanki w 20°C: 1 godzina	19 - 21 sekund DIN4 w 20°C  Żywotność mieszanki w 20°C: 30 minut
	<b>Wskazówki dotyczące aplikacji</b>  Pistolet grawitacyjny:            1.2 - 1.4 mm  Ciśnienie:                            Zależnie od zaleceń producenta pistoletu, zwykle 2 bar / 30 psi	
	<b>Konwencjonalny Proces 2-wartswowy:</b> Aplikacja: 2 pojedyncze warstwy, dające 50-75 mikronów warstwy suchego filmu Czas odparowania: 5-7 minut między warstwami.  <b>Proces Ekspresowy:</b>  Aplikacja: 1 lekka lub 1 średnia warstwa, a następnie 1 pełna warstwa, zapewniające 50μm warstwy suchego filmu. Czasy odparowania: Poniżej 3 elementów, odparuj 2-3 minuty między warstwami. Powyżej 3 elementów, odparowanie nie jest wymagane.  <b>*Aplikacja na lakier bazowy Aquabase linii P965</b> <b>Aby uzyskać optymalny wygląd po aplikacji na lakier bazowy Aquabase metallic/pearl, P190-6512 powinien być aplikowany zgodnie z procesem tzw. Ekspresowa pojedyncza wizyta , wygrzany zgodnie z zaleceniami, pozostawiony do ostygnięcia, przeszlifowany papierem P1500 Dry lub 3M Trizact™ 1000 Wet, a następnie ponownie pokryty 1 pełną warstwą P190-6512. Proces kończymy kolejnym wygrzaniem zgodnie z zaleceniami z TDS</b>	
	Przed wygrzewaniem konieczne jest odparowanie 0 - 5 minut - zależnie od typu kabiny	
	Wygrzewanie przy temp. metalu 60°C : 35 min  Dalsza praca: po ostygnięciu powłoki	Wygrzewanie przy temp. metalu 60°C : 20 min  Dalsza praca: po ostygnięciu powłoki
	<b>Promiennik IR:</b> Fale krótkie : 8-15 minut pełnej mocy Fale średnie : 15 minut pełnej mocy (zależnie od koloru bazowego i rodzaju promiennika)	

## Ogólne uwagi do procesu cz. I

### CIENIOWANIE

Aplikuj lakier bezbarwny na cały element lub do krawędzi naprawianego miejsca. Cieniując lakier bezbarwny upewnij się, że pokryłeś cały obszar koloru bazowego i cieniuj tylko na przygotowanej powierzchni. Dla tzw. wtopienia odkurzu, stosuj Rozcieńczalnik do cieniowania w Aeroszolu **P850-1622** lub **P273-1106**.

Więcej szczegółów o cieniowaniu w systemie kolor bazowy/ lakier bezbarwny podaje karta techniczna M1000V.

### WYBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

Wybór rozcieńczalnika (spośród serii 14xx lub serii 16xx) powinien być uzależniony od temperatury aplikacji, cyrkulacji powietrza i rozmiaru naprawy.

Poniższe wskazówki są tylko orientacyjne:

Rozcieńczalnik:	Zakres idealnych temperatur:
P850-1X92 Szybki	do 25°C
P850-1X93 Średni	20-30°C
P850-1X94 Wolny	25- 35°C
P850-1X95 Bardzo wolny	Powyżej 30°C

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach użyj wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach użyj szybszego rozcieńczalnika.

### TEMPERATURA APLIKACJI

W przypadku wszystkich systemów lakierniczych, najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej (20-25°C). Jest to szczególnie ważne w przypadku systemów o wysokiej zawartości ciał stałych. Lakier w żadnym wypadku nie może mieć temperatury niższej niż 15°C, ponieważ może to poważnie wpłynąć na jakość powłoki.

### SUSZENIE PROMIENNIKAMI INFRA-RED

Czasy schnięcia są zależne od koloru i wyposażenia. Zajrzyj do instrukcji producenta po szczegółowe informacje.

Podczas użycia powłok bazowych *Aquabase®* lub *Aquabase® Plus*, jest to szczególnie istotne, żeby przed aplikowaniem lakieru bezbarwnego upewnić się, czy powłoka bazowa jest sucha na wskroś.

### POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCIEŃ

Polerowanie nie jest zazwyczaj potrzebne, ponieważ P190-6512 tworzy powłokę o doskonałym połysku. Jeżeli pojawią się wtrącenia brudu, usuń je **3M Trizact™**, następnie spoleruj maszynowo dobrej jakości środkiem polerskim, takim jak SPP System Polerujący (patrz: karta techniczna systemu SPP). Dla uzyskania optymalnego wyglądu powłoki, wykończ bezsilikonowym mleczkiem nabłyszczającym. Polerowanie P190-6512 jest najłatwiejsze w ciągu 1-24 godzin po upływie czasu "Dalsza praca" podanego wyżej.

### INNE UWAGI

Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.



## Ogólne uwagi do procesu cz. II

### WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA WAGOWEGO

Jeśli wymagana jest określona ilość lakieru bezbarwnego, można ją w najlepszy sposób osiągnąć stosując się do poniższych wskazówek. Podane wagi są zbiorcze. Proszę **NIE TAROWAĆ** wagi między dodatkami.

### WSKAZÓWKI DOZOWANIA WAGOWEGO

Docelowo (w Litrach)	Wagowo P190-6512	Wagowo P210-8815	Wagowo P850-1X92/93/94/95 lub P852-1689
0.10 L	66 g	90 g	99 g
0.25 L	166 g	226 g	248 g
0.33 L	219 g	298 g	328 g
0.60 L	396 g	540 g	594 g
0.75 L	499 g	677 g	745 g
1.0 L	665 g	903 g	994 g

### LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie Unii Europejskiej.

**UWAGA: BEZWZGLĘDNIE ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU.**

**PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.**

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o. o nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem.

Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów.

**PPG Industries Poland Sp. z o. o. (Oddział w Warszawie)**

Ul. Bodycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice, Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13 Tel: 01449 771771

Fax: 01449 773472

Nexa Autocolor<sup>®</sup>, ZK<sup>®</sup>, Aquabase<sup>®</sup>, Aquadry<sup>®</sup> and Ecofast<sup>®</sup> są zarejestrowanymi znakami 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.

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**

