

2008-08-28

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK

J2270V



CeramiClear™ 2K Karcálló színtelen lakk P190-6512

KÓD	MEGNEVEZÉS
P190-6512	CeramiClear™ 2K Karcálló színtelen lakk
P210-8625	2K Edző karcálló színtelen lakkhoz
P850-1490	2K hígító - extra gyors
P850-1491	2K hígító - gyors
P850-1492	2K hígító - közepes
P850-1493	2K hígító - lassú
P850-1494	2K hígító – extra lassú
P850-1495	2K hígító magas hőfokra
P850-1692	2K alacsony VOC tartalmú hígító - gyors
P850-1693	2K alacsony VOC tartalmú hígító - közepes
P850-1694	2K alacsony VOC tartalmú hígító - lassú

A TERMÉK LEÍRÁSA

A **P190-6512** egy magas szilárdanyag tartalmú, karcálló **2K** színtelen lakk, amely az eredetileg **CeramiClear™**-rel vagy egyéb karcálló lakkokkal bevont felületek javítására használható.

Egy- vagy többrétegű vizes bázisfesték rendszerek felülakkozására szolgál. A **CeramiClear™** technológiára épül, ami kiváló karcállóságot biztosít. Kemény, tartós és egyidejűleg kiváló fényességű bevonatot biztosít, bármilyen típusú javításra alkalmazható.

A **P190-6512** lakkot a Compliant szórópisztolyokkal való használatra fejlesztették ki. Kétféle módon alkalmazható, a normál, kétrétegű módszerrel és az egy duplaréteges felvitellel, ahol egy vékony/közepes réteget kilevegőzés nélkül követ egy teljes (a munka méretétől függően, lásd a felhasználási útmutatóban).

Termékiismerető



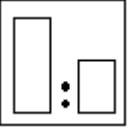
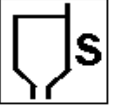
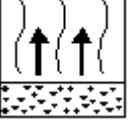
ALAPFELÜLETEK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

A P190-6512 kizárólag az alábbi felületekre vihető fel:

- ✓ P989-sorozatú **Aquabase® Plus** bázisfesték
- ✓ P965-sorozatú **Aquabase®** bázisfesték
- ✓ Előkészített jó állapotú meglévő fényezés. A fényezett felületet a **P190-6512** felhordását megelőzően először meg kell csiszolni (pl. **Scotchbrite™** Ultrafine szürke és **P562-100** vagy **P562-106** felhasználásával), majd le kell tisztítani valamely **Nexa Autocolor** lemosóval.

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

Standard rendszer

	P190-6512 P210-8625 P850-1490/1/2/3/4/5 vagy P850-1692/3/4 hígítók	2 rész 1 rész 0.1 rész
	Viszkozitás 20°C-on: Fazékidő 20°C-on:	19-21 másodperc 1 óra
	Fúvóka: Felsőtartályos: Nyomás: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar / 30 psi.	1.2 -1.4 mm
	Hagyományos 2 rétegű módszer: Fújunk 2 normál réteget, 50-75 mikron száraz rétegvastagságban. Hagyjuk 5 -7 percig kilevegőzni a felületet a rétegek között. Expressz duplarétegű módszer: Fújunk 1 vékony/közepes réteget, majd ezt követően egy teljes réteget, 50 mikron száraz rétegvastagságban. A második réteg felvitele előtt az első réteget minden javítandó elemre fel kell fújni. Kevesebb, mint 3 elem esetén hagyjuk 2-3 percig kilevegőzni a felületet a rétegek között. 3, vagy több elem esetén kilevegőztetés nem szükséges.	
	0-5 perc kilevegőztetés szükséges beégetés előtt, a fényezőkamra típusától függően.	
	Beégetés 60°C tárgyhőmérsékleten: Szerelhető:	30 - 40 perc kihűlés után
	Rövidhullám:	8-15 perc max. teljesítményen (az adott szintől és a készüléktől függően).

Termékiismerető



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ (1. RÉSZ)

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA

Fújuk fel a színtelen lakkot az egész elemre vagy egy törésvonalig. Ha az árnyalásnál biztosítható a bázisfesték élek teljes elfedése, akkor csak a javítandó felületet fújuk le. Használjunk **P850-1621** árnyaló hígító sprayt a túlszórási élek beolvasztására.

A sikeres javítás érdekében olvassa el az aktuális **TDS M1000V** termékismertetőt.

HÍGÍTÓ KIVÁLASZTÁS

Vagy a **14xx** vagy a **16xx** sorozatú hígítók közül választhatunk, és igazodni kell a környezeti hőmérséklethez, a légmozgás sebességéhez és a munka méretéhez. Az alábbi információk csak útmutatóként szolgálnak:

Hígító: 14xx 2K

P850-1490 extra gyors

P850-1491 gyors

P850-1492 közepes

P850-1493 lassú

P850-1494 extra lassú

P850-1495 magas hőmérsékletre

Ideális hőmérséklet tartomány:

10-20°C

15-25°C

20-30°C

25-35°C

30-40°C

35-45°C

Hígító: 16xx 2K alacsony VOC tartalom

P850-1692 gyors

P850-1693 közepes

P850-1694 lassú

Ideális hőmérséklet tartomány:

22°C-ig

20-32°C

30°C felett

Általánosságban nagy légcseréjű fényezőkamrában, nagyobb munkákhoz és magasabb hőmérsékleten lassúbb hígítót kell alkalmazni. Viszont használjunk gyorsabb hígítót rosszabb légcseréjű kamrában, kisebb munkákra, hidegebb körülmények között.

ANYAG HŐMÉRSÉKLET

Mint minden festékrendszer esetében, az optimális fújási körülményeket akkor tudjuk biztosítani, ha a festékanyag, az edző és a hígító hőmérséklete eléri a szobahőmérsékletet (20-25°C) a felhasználás előtt. Ez különösen fontos magas szilárdanyag tartalmú rendszerek esetében. Az alkalmazhatósági jellemzők kedvezőtlenül változhatnak, ha az anyag hőmérséklete 15°C alá hűl.

INFRASZÁRÍTÁS

A szárítási idők az adott színtől és a készülék típusától függenek.

A beállításhoz olvassa el a gyártó utasításait.

Aquabase vagy Aquabase Plus használata esetén különösen fontos, hogy a bázisfestéket hagyjuk tökéletesen átszáradni a színtelen lakk felvitele előtt.

ÁTFESTHETŐSÉG

A **P190-6512** átfesthető a szerelhetőségi idő letelte után.

VISSZAJAVÍTÁS ÉS POLÍROZÁS

Normál körülmények között polírozásra nincs szükség, mivel a **P190-6512** színtelen lakknak magas fénye van. Abban az esetben, ha szennyeződés kerül a felületre, csiszoljuk meg **3M Trizact** csiszolópapírral, majd polírozzuk fel géppel, megfelelő polírozó anyagot, pl. az **SPP** Polírozó rendszer-t használva (lásd az SPP termékismertetőt). A tökéletes megjelenés érdekében befejezésül vigyünk fel a felületre egy záró, szilikon-mentes vax réteget.

A **P190-6512** polírozása könnyebb a szerelhetőségi idő letelte után, 1-24 órán belül.

EGYÉB MEGJEGYZÉSEK

Amikor 2K termékkel dolgozunk, akkor közvetlenül a használat után mossuk el a szórópisztolyt!



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ (2 RÉSZ)

ÚTMUTATÓ TÖMEG SZERINTI KEVERÉSHEZ

Ahol adott mennyiségű színtelen lakk keverékre van szükség, azt tömeg szerint kikeverve a legegyszerűbb előállítani, az alábbi útmutató segítségével.

A tömegértékek kumulatívak - **NE** tárazza a mérleget a komponensek adagolása között!

TÖMEG SZERINTI KEVERÉSI ÚTMUTATÓ, P850-16XX ALACSONY VOC TARTALMÚ HÍGÍTÓK

A fújásra kész keverék szükséges mennyisége (Liter)	P190-6512	P210-8625	P1692/1693/1694
0.10 L	64 g	97 g	100 g
0.20 L	128 g	195 g	200 g
0.25 L	161 g	245 g	255 g
0.33 L	214 g	325 g	334 g
0.50 L	321 g	488 g	501 g
0.75 L	482 g	733 g	753 g
1.00 L	642 g	976 g	1 002 g
1.50 L	964 g	1 466 g	1506 g
2.00 L	1 285 g	1 954 g	2007 g
2.50 L	1 606 g	2 442 g	2508 g

TÖMEG SZERINTI KEVERÉSI ÚTMUTATÓ, P850-14XX 2K HÍGÍTÓK

A fújásra kész keverék szükséges mennyisége (Liter)	P190-6512	P210-8625	P850-1490/1/2/3/4/5
0.10 L	64 g	97 g	100 g
0.20 L	128 g	195 g	201 g
0.25 L	161 g	245 g	252 g
0.33 L	214 g	325 g	335 g
0.50 L	321 g	488 g	502 g
0.75 L	482 g	733 g	755 g
1.00 L	642 g	976 g	1005 g
1.50 L	964 g	1 466 g	1509 g
2.00 L	1 285 g	1 954 g	2012 g
2.50 L	1 606 g	2 442 g	2515 g



VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határérték erre a termékre (termék kategória: IIB.d) fújásra kész állapotban max. 420g/liter VOC. A termék VOC tartalma fújásra kész állapotban max. 420g/liter. Az alkalmazott módszertől függően a fújásra kész termék VOC tartalma alacsonyabb is lehet, mint az EU Direktívában meghatározott határérték.

EGÉSZSÉGVÉDELEM ÉS BIZTONSÁG

A termékek kizárólag szakműhelyben használhatóak a termékismertetőben meghatározott célokra. Ezen termékismertetőben fellelhető információk a jelenlegi tudományos és technikai ismereteken alapulnak. A felhasználó felelőssége minden szükséges lépés megtétele annak érdekében, hogy biztosítható legyen a termék alkalmassá tétele a célnak megfelelő felhasználásra. Az egészségvédelmi és biztonsági információk megismerése érdekében olvassa el a biztonsági adatlapot, amely elérhető a következő címen is: <http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



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
nexaautocolorpl@ppg.com

További információ:

Autocolor Kft.
2040 Budaörs, Pf.152
2051 Biatorbágy
Erdővári ipartelep
Tel: 00 36 23 311-080
Fax: 00 36 23 530-025
autocolor@autocolor.hu

