

2009-11-12

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK

J2770V 

2K HS Színtelen lakk P190-7000

KÓD	MEGNEVEZÉS
P190-7000	2K HS Színtelen lakk
P210-8815	2K HS Plus Edző
P210-8817	2K HS Plus Edző magas hőmérsékletre
P850-1692	2K Alacsony VOC hígító – gyors
P850-1693	2K Alacsony VOC hígító – közepes
P850-1684	2K Alacsony VOC hígító – lassú
P852-1689	2K HS Plus Expressz hígító
P273-1105	2K HS Plus Express árnyaló adalék
P850-1621	Árnyaló hígító spray
P100-2020	2K Rugalmasságnövelő adalék
P565-554	2K Mattító adalék
P565-7210	2K Érdesítő adalék, finom
P565-7220	2K Érdesítő adalék, durva

A TERMÉK LEÍRÁSA

A P190-7000 színtelen lakk kiválóan terül, miközben használatával közepes és nagyméretű munkák esetén, a 60°C-on 20 percig történő beégetés által csökkenthető a folyamatidő. Nagyon jó eredményt biztosít régebbi fényező fülkékben is, illetve ott, ahol nem lehet teljes mértékben elérni a szükséges fémhőmérsékletet. Kisebb elemek esetében lehetőség van egy 10 perces javítási ciklus alkalmazására is.

A kiemelkedő karcállósága ideális választássá teszi olyan esetekben, amikor a tartósság és a hatékonyság egyaránt követelmény a javítás során.

ALAPFELÜLETEK / ELŐKÉSZÍTÉS

A P190-7000 kizárólag az alábbi felületekre vihető fel:

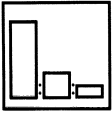
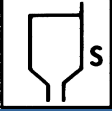
- ✓ P989 Aquabase Plus bázisfesték.
- ✓ Előkészített jó állapotú meglévő fényezés.

A fényezett felületet a P190-7000 felhordását megelőzően először meg kell csiszolni (pl. Scotchbrite™ Ultrafine szürke és P562-100 vagy P562-106 felhasználásával), majd le kell tisztítani P980-251, vagy P980-9010 lemosóval.

Termékismertető 

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

Standard és magas hőmérsékletű rendszerek

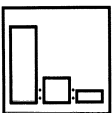
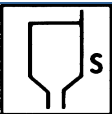
	Keverési arány P190-7000 P210-8815/-8817 P850-16** sorozatú hígítók Térfogat szerint: 3.0 rész 1.0 rész 0.6 rész
	Viszkozitás 20°C-on 18 – 20 másodperc / DIN4
	Fazékidő 20°C-on 75 perc Az edzést és a hígítást ajánlott közvetlenül a felhasználás előtt elvégezni.
	Szórópisztoly – HVLP Felsőtartályos: Nyomás: Ø 1.2 mm 0.7 bar / 10 psi max. a levegősapkánál
	Szórópisztoly – "Compliant" Felsőtartályos: Nyomás: Ø 1.2 – 1.3 mm A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar / 30 psi
	Expressz duplaréteges módszer Fűjünk 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 fűjni. Kevesebb, mint 3 elem esetén hagyjuk 2-3 percig kilevegőzni a felületet a rétegek között. 3, vagy több elem esetén kilevegőzés nem szükséges.
	0-5 perc kilevegőztetés szükséges beégetés előtt, a fényezőkamra típusától függően.
	Beégetés tárgyhőmérsékleten: 60°C: 50°C: P210-8815/-8817 20 perc 30 perc
	Szerelhető: IR, rövidhullám: Kihűlés után 8 – 15 perc, max. teljesítményen * * az adott szintől és a készüléktől függően

Termékiismerető



FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

Szuper expressz rendszer

	Keverési arány P190-7000 P210-8815 P852-1689 Térfogat szerint: 3.0 rész 1.0 rész 0.6 rész
	Viszkozitás 20°C-on 18 – 20 másodperc / DIN4
	Fazékidő 20°C-on 40 perc Az edzést és a hígítást ajánlott közvetlenül a felhasználás előtt elvégezni, majd ezután a munkát mihamarabb befejezni.
	Szórópisztoly – HVLP Felsőtartályos: Nyomás: Ø 1.2 -1.3 mm 0.7 bar / 10 psi max. a levegősapkánál
	Szórópisztoly – "Compliant" Felsőtartályos: Nyomás: Ø 1.2 – 1.3 mm A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar / 30 psi
	Expressz duplaréteges módszer Fújjunk 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 kilevegőzés nem szükséges.
	0-5 perc kilevegőztetés szükséges beégetés előtt, a fényezőkamra típusától függően.
 	Beégetés tárgyhőmérsékleten: 60°C: 10 perc 50°C: 20 perc Szerelhető: Kihűlés után IR, rövidhullám: 8 – 15 perc, max. teljesítményen * * az adott szintől és a készüléktől függően

Termékiismerető



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA

A **P190-7000** HS Színtelen lakk alkalmazható árnyalásra a **P850-1621** árnyaló hígító spray, vagy a **P273-1105** Expressz árnyaló adalék használatával.

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

EDZŐ ÉS HÍGÍTÓ KIVÁLASZTÁS

P210-8815 Normál hőmérsékleti viszonyok közötti alkalmazásra.

P210-8817 Ideális nagyobb munkák esetén nagyon magas hőmérsékleten. (>34°C)

A hígító választást meghatározza a hőmérséklet, a légmozgás sebessége és a munka mérete. Az alábbi javaslat csak tájékoztató jellegű:

Hígító: **Ideális hőmérséklet tartomány:**

P850-1692 23°C – 25°C

P850-1693 26°C – 35°C

P850-1694 35°C felett

P852-1689 Expressz hígító 18°C - 22°C

Általánosságban nagy légcseréjű fényszórókamrában, 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 festérendszer esetében, az optimális fújási körülményeket akkor tudjuk biztosítani, ha a festékanyag hőmérséklete eléri a szobahőfokot (20-25°C) a felhasználás előtt. Ez különösen fontos magas szilárdanyag tartalmú rendszerek esetében. Mindenképpen ajánlatos a hideg anyagot felhasználás előtt minimum 15°C-ra felmelegíteni. Ezen hőfok alatt az alkalmazhatósági jellemzők kedvezőtlenül változhatnak.

INFRASZÁRÍTÁS

A szárítási idők az adott színtől és a készülék típusától függenek. A beállításhoz olvassa el a gyártó utasításait.

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

Használjuk a P210-8817 edző és a P850-1694 kombinációját.

Fémhőmérséklet: 90°C - 100°C.

ÁTFESTHETŐSÉG

A P190-7000 mind a standard, mind az expressz rendszerben átfesthető a szerelhetőségi idő letelte után.

VISSZAJAVÍTÁS ÉS POLÍROZÁS

Normál körülmények között polírozásra nincs szükség, mivel a P190-7000 színtelen lakknak magas fénye van. Abban az esetben, ha szennyeződés kerül a felületre, csiszoljuk meg P1200, majd P1500 és végül Trizact™ P3000 vagy azzal egyenértékű csiszolópapírral, majd polírozzuk fel géppel, megfelelő polírozó anyagot, pl. az SPP Polírozó rendszer-t használva (lásd az SPP termékismertetőt). Használjunk gyapjúkorongot minimális sebességen, hogy elkerüljük a felület felmelegedését. Amennyiben ez mégis megtörténik, a folytatás előtt hagyjuk visszahűlni.

A P190-7000 polírozása a legkönnyebb a szerelhetőségi idő letelte után, 1-24 órán belül

MŰANYAGOK FÉNYEZÉSE

Alkalmazzuk a standard Nexa Autocolor műanyag fényezési rendszert (lásd a megfelelő termékismertetőt).

EGYÉB MEGJEGYZÉSEK

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

Termékismertető



MATTÍTÁS, ÉRDESÍTÉS, RUGALMASÍTÁS

A **P565-554** mattító adalék segítségével lehetséges a **P190-7000** fényességének a csökkentése.

A **P565-7210/7220** adalékokkal érdesített felületet hozhatunk létre.

Rugalmas alapfelületek esetén pedig a **P100-2020** rugalmasságnövelő adalékot kell használni.

A következő táblázatok **1L** fújásra kész keverék **TÖMEG SZERINTI** keverési arányait tartalmazzák, különböző megjelenésű fedőrétegek esetén.

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

Jóllehet a **P190-7000** alapesetben nem igényel hígítást, néhány keverési arány esetében a viszkozitás beállításához erre szükség lehet. Ezt mutatja az alábbi táblázat.

KEVERÉSI ÚTMUTATÓ, P850-1692/1693/1694 2K HÍGÍTÓK

Felület	Megjelenés	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Edző	P850-16xx
Merev	Fényes	652 g					883 g	990 g
	Félfényű	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Matt	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Finoman érdesített	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
	Durván érdesített	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
Rugalmas	Fényes	577 g	-	-	-	756 g	960 g	992 g
	Félfényű	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Matt	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Finoman érdesített	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Durván érdesített	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

ÚTMUTATÓ TÖMEG SZERINTI KEVERÉSHEZ

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** tárzza a mérleget a komponensek adagolása között!

KEVERÉSI ÚTMUTATÓ P850-1692/-1693/-1694 HÍGÍTÓKKAL

A fújásra kész keverék szükséges mennyisége (liter)	P190-7000	P210-8815/-8817	P850-1692/-1693/-1694
0.10 L	65 g	88 g	100 g
0.20 L	130 g	176 g	200 g
0.25 L	163 g	220 g	250 g
0.33 L	216 g	290 g	330 g
0.50 L	328 g	440 g	500 g
0.75 L	490 g	660 g	750 g
1.00 L	650 g	880 g	1 000 g
1.50 L	975 g	1 320 g	1 500 g
2.00 L	1 300 g	1 760 g	2 000 g
2.50 L	1 630 g	2 200 g	2 500 g

Termékiismerető



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.

Megjegyzés:

Együtt használva a P565-554, p100-2020, P565-7210 vagy P565-7220 adalékokkal az EU Direktívában meghatározott speciális tulajdonságú fedőrétegről beszélhetünk.

Az EU határérték erre a kombinációra (termék kategória: IIB. E) fújásra kész állapotban 840g/liter VOC.

A termék VOC tartalma fújásra kész állapotban max. 840g/liter.

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: www.nexaautocolor.com



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

www.nexaautocolor.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

Termékismertető

