

# Scheda tecnica

Ottobre 2009

SOLO PER USO PROFESSIONALE



# J2070V

## Trasparente Bicomponente UHS Plus P190-6690

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P190-6690	Trasparente bicomponente UHS Plus
P210-870	Catalizzatore bicomponente HS Plus - Express
P210-872	Catalizzatore bicomponente HS Plus – Standard
P210-875	Catalizzatore bicomponente HS Plus – Medio/Lento
P210-877	Catalizzatore bicomponente HS Plus – ExtraLento/Temperatura elevata
P850-1692/1694	Diluenti Universali LV
P850-1491/1492/1493/1494	Diluenti MS
P852-1689	Accelerante per Trasparente UHS Plus
P852-1621	Diluyente di sfumatura Aerosol

### Descrizione del prodotto

P190-6690 è un trasparente acrilico bicomponente alto solido. Offre un'ottima finitura resistente e brillante ed è indicato per ogni tipo di riparazione.

L'uso del trasparente bicomponente HS Plus P190-6690 prevede diverse opzioni di essiccazione, a partire dai 10 minuti a 60°C (temperatura del metallo) nel sistema di essiccazione a forno per un'esecuzione ultrarapida dei piccoli ritocchi, all'essiccazione per 40 minuti a 60°C (temperatura del metallo), ideale per temperature elevate.

Al fine di assicurare la conformità alla normativa CE sulla riduzione del COV, P190-6690 prevede l'applicazione con aerografi HVLP o compatibili. Può essere applicato in due modi, con applicazione standard a due mani e con applicazione "a mano unica", che prevede una mano fluida leggera/media seguita da una mano piena, senza appassimento tra le mani.

**Innovating Repair Solutions**

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

Product Data Sheet

## Supporti e preparazione

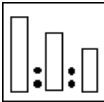

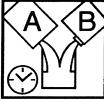


Applicare P190-6690 solo su:

- Basi opache Aquabase Plus

- Vernice pre-esistente in buone condizioni, dopo accurata preparazione. Si consiglia di carteggiare i supporti già verniciati

(Per esempio con **Scotchbrite™** Ultrafine Grey con P562-106) e procedere alla pulizia con P980-251 o P980-9010 prima dell'applicazione di P190-6690.

## Procedimento Standard e Rapido

	Ciclo Standard e per Alte Temperature	Ciclo Rapido
	P190-6690 3 parti P210-875/-877 1 parte Diluenti della linea P850-16** 0,6 parti  P190-6690 3 parti P210-875/-877 1 parte Diluenti della linea P850-14** 0,5 parti	P190-6690 3 parti P210-872 1 parte Diluenti della linea P850-16** 0,6 parti  P190-6690 3 parti P210-872 1 parte Diluenti della linea P850-14** 0,5 parti
	18-20 secondi DIN4 a 20°C	18-20 secondi DIN4 a 20°C
	Vita utile a 20°C: 2-2,5 ore	Vita utile a 20°C: 1 ora
	Si consiglia di attivare e diluire il trasparente appena prima dell'applicazione. Nei cicli Express, applicare immediatamente dopo l'attivazione/diluizione.	
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)



Innovating Repair Solutions

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

**Procedimento convenzionale in due mani**

Applicare 2 mani singole per 50-75 micron (2-3 thou) di spessore del film secco  
Lasciar appassire 5 -7 minuti tra le mani.

**Procedimento ultrarapido a mano unica**

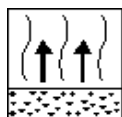
Applicare 1 mano leggera/media seguita da una mano piena per uno spessore del film secco di 50 micron (2 thou).

Prima di passare la seconda mano, applicare la prima a tutti i pannelli da riverniciare.

Per meno di 3 pannelli, far appassire 2 -3 minuti tra le mani.

Per più di 3 pannelli, senza appassimento.

## Procedimento standard e rapido



0 - 5 minuti di appassimento prima dell'essiccazione, in base al tipo di forno

0 - 5 minuti di appassimento prima dell'essiccazione, in base al tipo di forno



Essiccare a una temperatura del metallo di:

**P210-875****P210-877**

70°C :	20 minuti	25 minuti
60°C :	35 minuti	40 minuti
50°C :	70 minuti	80 minuti

In servizio: appena raffreddato

Essiccazione ad aria (20°C) :

Fuori polvere	40-50 minuti	60 minuti
Manipolabile	6 ore	8 ore
Utilizzabile:	16 ore	24 ore

Essiccare a una temperatura del metallo di:

**P210-872**

70°C :	15 minuti
60°C :	25 minuti
50°C :	50 minuti

In servizio: appena raffreddato

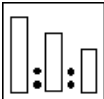

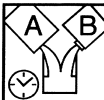



Essiccazione ad aria (20°C) :

Fuori polvere	20-30 minuti
Manipolabile	4 ore
Utilizzabile	12 ore






Onde corte: 8-15 minuti alla massima potenza  
(in base alla tinta e al tipo di impianto)

## Procedimento Express e Super Express

	Ciclo Express	Ciclo Super Express
	P190-6690 3 parti P210-870 1 parte Diluenti della linea P850-16** 0,6 parti  P190-6690 3 parti P210-870 1 parte Diluenti della linea P850-14** 0,6 parti	P190-6690 3 parti P210-870/-872 1 parte P852-1689 0,6 parti
	18-20 secondi DIN4 a 20°C	18-20 secondi DIN4 a 20°C
	Vita utile a 20°C: 30-45 minuti	Vita utile a 20°C: 20 minuti
Si consiglia di attivare e diluire il trasparente appena prima dell'applicazione. Nei cicli Express, applicare immediatamente dopo l'attivazione/diluizione.		
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione: 0,7 bar/10 psi max (al cappuccio)
	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)	<b>Ugello</b> Con tazza a caduta: 1,2-1,4 mm Con coppa aspirante: 1,4-1,6 mm Pressione in ingresso: Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)
	<b>Procedimento convenzionale in due mani</b> Applicare 2 mani singole per 50-75 micron (2-3 thou) di spessore del film secco Lasciar appassire 5 -7 minuti tra le mani.  <b>Procedimento ultrarapido a mano unica</b> Applicare 1 mano leggera/media seguita da una mano piena per uno spessore del film secco di 50 micron (2 thou). Prima di passare la seconda mano, applicare la prima a tutti i pannelli da riverniciare. Per meno di 3 pannelli, far appassire 2 -3 minuti tra le mani. Per più di 3 pannelli, senza appassimento.	



## Procedimento Express e Super Express

	<p>0 - 5 minuti di appassimento prima dell'essiccazione (in base al tipo di forno)</p>	<p>0 - 5 minuti di appassimento prima dell'essiccazione (in base al tipo di forno)</p>
	<p>Essiccare a una temperatura del metallo di:</p> <p>60°C : - 15 minuti 50°C : - 30 minuti</p> <p>In servizio: appena raffreddato</p> <p>Essiccazione ad aria (20°C) : Fuori polvere - 20 min Manipolabile - 2 ore Utilizzabile - 8 ore</p>	<p>Essiccare a una temperatura del metallo di:</p> <p>60°C : -870/10 minuti, -872/20 minuti 50°C : -870/20 minuti, -872/40 minuti</p> <p>In servizio: appena raffreddato</p> <p>Essiccazione ad aria (20°C) : Fuori polvere -15-20 minuti Manipolabile - 1½ - 2 ore Utilizzabile -6-8 ore In base al catalizzatore utilizzato (-870 o -872)</p>
	<p>Onde corte: 8-15 minuti alla massima potenza (in base alla tinta e al tipo di impianto)</p>	



## Note generali sul ciclo

### PROCEDIMENTO DI RITOCOCCO RACCORDATO

È possibile sfumare il trasparente HS Plus bicomponente P190-6690 con il **Diluyente di Sfumatura Aerosol P850-1621**.

Per maggiori dettagli sulla tecnica da utilizzare, si veda la Scheda tecnica M1000V sul procedimento di sfumatura con aerosol.

### SCELTA DEL CATALIZZATORE E DEL DILUENTE

<b>P210-877</b>	Ideale per l'esecuzione di riparazioni estese con temperature di applicazione molto elevate (>34°C). Essicca in 40 minuti a una temperatura del metallo di 60°C.
<b>P210-875</b>	Essiccazione standard per 35 minuti a una temperatura del metallo di 60°C, adatto a qualsiasi tipo di lavoro.
<b>P210-872</b>	Ideale per un'esecuzione più rapida di riparazioni di medie dimensioni (ad esempio una riparazione immediata), essicca in 25 minuti a una temperatura del metallo di 60°C.
<b>P210-870</b>	Consente un'esecuzione più rapida di riparazioni di piccole e medie dimensioni, con 15 minuti di essiccazione a una temperatura del metallo di 60°C.

La scelta del diluente dovrà essere fatta tenendo conto della temperatura di applicazione, del movimento d'aria in cabina e delle dimensioni del lavoro.

Indicativamente:-

Diluente:	Temperatura ideale:
P850-1692/1491/1492	fino a 22°C
P850-1492/1493	20-32°C
P850-1694/1493/1494	oltre 30°C
P850-1694/1494	oltre 35°C
P852-1689 Diluente Accelerante	fino a 25°C

In genere si consiglia l'uso di un diluente più lento in cabine con un buon movimento d'aria, per lavori di grandi dimensioni e per temperature di applicazione elevate. Si consiglia l'uso di un diluente più rapido in cabine con movimento d'aria più lento, per lavori di piccole dimensioni e per temperature di applicazione più basse.

### TEMPERATURA DI APPLICAZIONE

Come per gli altri sistemi tintometrici, l'applicazione ottimale si ottiene portando il prodotto alla temperatura ambiente (20-25°C) prima dell'uso. Questo è particolarmente importante per i prodotti alto solido. È essenziale che il prodotto sia portato ad almeno 15°C prima dell'applicazione. L'applicazione al di sotto di questa temperatura, infatti, può pregiudicare il risultato finale.

### ESSICCAZIONE A INFRAROSSI

I tempi di essiccazione dipendono dalla tinta e dal tipo di impianto. Fare riferimento alle istruzioni del fabbricante. È essenziale che la base opaca *Aquabase* sia perfettamente essiccata prima dell'applicazione del trasparente.

### SOVRAVERNICIABILITÀ

Il trasparente P190-6690, sia nell'ambito di cicli standard che Express, può essere sovraverniciato dopo i tempi "In servizio".



## Note generali sul ciclo

### RAPPORTI DI MISCELAZIONE PER RISULTATO OPACO, BUCCIATO E FLESSIBILE

Con P565-554, è possibile ridurre la brillantezza di P190-6690. L'aggiunta di P565-7210/7220 serve per ottenere finiture bucciate. Utilizzare anche P100-2020 sui supporti flessibili.

Le tabelle seguenti si riferiscono a **1L DI MISCELAZIONE IN PESO** per diversi aspetti dello smalto con prodotto pronto all'uso.

I pesi in grammi sono cumulativi. **NON TARARE** la bilancia tra le aggiunte.

#### Schema di utilizzo dei diluenti bicomponente P850-1491/1492/1493/1494 & P852-1689

Supporto	Aspetto	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Catalizzatore HS	Diluyente 14** o P852-1689
<b>Rigido</b>	Semi-lucido	481g	724g	-	-	-	899g	987g
	Opaco	386g	776g	-	-	-	916g	987g
	Bucciatura a grana fine	287g	-	641g	-	-	745g	965g
	Bucciato a grana grossa	392g	-	-	708g	-	850g	970g
<b>Flessibile</b>	Lucido	481g	-	-	-	737g	912g	1.008g
	Semi-lucido	250g	481g	-	-	614g	818g	990g
	Opaco	210g	562g	-	-	674g	864g	993g
	Opaco Bucciato	210g	-	522g	-	633g	823g	984g
	Bucciato a grana grossa	280g	-	-	506g	654g	908g	994g

#### Schema di utilizzo dei diluenti bicomponente P850-1692/1694

Supporto	Aspetto	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Catalizzatore HS	Diluyente 1692/94
<b>Rigido</b>	Semi-lucido	481g	724g	-	-	-	899g	980g
	Opaco	386g	776g	-	-	-	916g	981g
	Bucciatura a grana fine	287g	-	641g	-	-	745g	946g
	Bucciato a grana grossa	392g	-	-	708g	-	850g	960g
<b>Flessibile</b>	Lucido	515g	-	-	-	789g	976g	1.005g
	Semi-lucido	250g	481g	-	-	614g	818g	975g
	Opaco	210g	562g	-	-	674g	864g	982g
	Opaco Bucciato	210g	-	522g	-	633g	823g	970g
	Bucciato a grana grossa	280g	-	-	506g	654g	908g	987g

### RETTIFICA E LUCIDATURA

La lucidatura non è in genere necessaria, poiché P190-6690 offre una finitura particolarmente brillante. In caso di sporco, pagliettare con carta abrasiva P1500 o più fine, quindi lucidare a macchina con un lucidante di qualità come SPP Polishing System (fare riferimento alla relativa scheda tecnica). Per ottenere buoni risultati, la lucidatura di P190-6690 va eseguita entro 24 ore dai tempi di essiccazione "In servizio".

### CICLO PLASTICA

Utilizzare il Ciclo Plastica standard di Nexa Autocolor (fare riferimento alla scheda tecnica).

### ALTRI PUNTI SALIENTI

Dopo l'uso di prodotti bicomponente, si consiglia di pulire immediatamente l'aerografo con cura.



**Innovating Repair Solutions**

**QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.**

## Note generali sul ciclo

### INDICAZIONI PER LA MISCELAZIONE A PESO

Per ottenere un volume specifico di trasparente pronto all'uso, procedere alla miscelazione a peso, seguendo le indicazioni sotto riportate.

I pesi sono cumulativi, pertanto **NON** tarare la bilancia tra le aggiunte.

### SCHEMA PER LA MISCELAZIONE A PESO CON DILUENTI A BASSO COV P850-1692/4

Volume di trasparente pronto all'uso (litri)	Peso P190-6690	Peso P210-870/-872/-875/-877	Peso P850-1692/1694
0,10 lt	64 g	87 g	98 g
0,20 lt	128 g	174 g	195 g
0,25 lt	160 g	218 g	244 g
0,33 lt	211 g	287 g	322 g
0,50 lt	320 g	435 g	489 g
0,75 lt	479 g	653 g	733 g
1,0 lt	639 g	870 g	977 g
1,5 lt	959 g	1305 g	1466 g
2,0 lt	1278 g	1740 g	1954 g
2,5 lt	1598 g	2175 g	2443 g

### SCHEMA DI MISCELAZIONE A PESO CON DILUENTI BICOMPONENTE P850-14XX & P852-1689

Volume di trasparente pronto all'uso (litri)	Peso P190-6690	Peso P210-870/-872/-875/-877	Peso P850-1491/-1492/-1494 o P852-1689
0,10 lt	65 g	89 g	98 g
0,20 lt	131 g	178 g	198 g
0,25 lt	163 g	223 g	248 g
0,33 lt	215 g	294 g	327 g
0,50 lt	327 g	445 g	495 g
0,75 lt	490 g	668 g	743 g
1,0 lt	653 g	890 g	990 g
1,5 lt	980 g	1335 g	1485 g
2,0 lt	1306 g	1780 g	1980 g
2,5 lt	1633 g	2225 g	2475 g



**Innovating Repair Solutions**

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.





2004/42/IB  
(d) (420) 420

#### INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV

Il contenuto massimo di COV ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.d) nella forma pronta all'uso è pari a 420g/litro.

Il contenuto effettivo di COV nel prodotto pronto all'uso è inferiore a 420g/litro.

#### Nota:

La combinazione di questo prodotto con P565-554, P100-2020, P565-7210 o P565-7220 produrrà un film di verniciatura con caratteristiche speciali in base alla direttiva UE.

**In queste specifiche combinazioni:** Il contenuto massimo di COV ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.e) nella forma pronta all'uso è pari a 840g/litro. Il contenuto effettivo di COV nel prodotto pronto all'uso è inferiore a 840g/litro.

La Direttiva 2004/42/CE è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 Marzo 2006, n.161.

**Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale** e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo.

Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede Tecniche di Sicurezza all'indirizzo: [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

#### Per ulteriori informazioni, contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.  
DIREZIONE REFINISH  
Via De Gasperi 17/19  
20020 LAINATE (MI)  
Tel: 02 931792.1  
Fax: 02 931792.53

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco ed Ecofast sono marchi PPG Industries.  
Copyright © 2006 PPG Industries, tutti i diritti riservati.  
PPG Industries certifica l'originalità de diritti di Copyright relativi ai prodotti elencati.

Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.