

Scheda tecnica

Ottobre 2009

SOLO PER USO PROFESSIONALE



J2570V

Express Clear P190-6659

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P190-6659	Trasparente bicomponente HS
P210-872	Catalizzatore HS Plus – Rapido/Standard
P210-875	Catalizzatore HS Plus – Medio/Lento
P850-1492 /-1493 /-1494	Diluenti MS
P850- 1692 /-1693 /-1694	Diluenti LV
P852-1689	Accelerante

Descrizione del prodotto

P190-6659 è un trasparente bicomponente alto solido ad essiccazione rapida. Garantisce la rapidità delle piccole riparazioni e può essere usato su plastiche rigide senza l'aggiunta di un additivo flessibile.

L'essiccazione del sistema P190-6659 è di 15 min. a 60°C per una quantità di pannelli da 1 a 3. È disponibile anche l'opzione Super Express da 10 minuti a 60°C per un solo pannello o ritocchi o Standard 30 minuti a 60° C, questa opzione è raccomandata per grandi superfici o per temperature superiori a 25° C

Per ottenere un aspetto finale ottimale, si raccomanda l'utilizzo dell'opzione da 15 o 30 minuti.

Può essere applicato in due modi, con applicazione "mano unica", che prevede una mano fluida leggera/media seguita da una mano piena, senza appassimento tra le mani, o con applicazione standard a mano doppia.

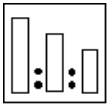

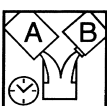




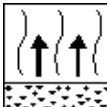
Supporti e preparazione

Applicare P190-6659 solo su:

P989 Basi opache Aquabase Plus

Vernice pre-esistente in buone condizioni, dopo accurata preparazione. Si consiglia di carteggiare i supporti già verniciati (ad esempio con **Scotchbrite™** ultrafine grigio con P562-100 o P562-106 e pulirli con un predetergente a base acqua prima dell'applicazione dello smalto.

Product Data Sheet

Ciclo						
	Ciclo Super Express		Ciclo Express		Ciclo Standard	
	P190-6659	3 parti	P190-6659	3 parti	P190-6659	3 parti
	P210-872	1 parte	P210-872	1 parte	P210-875	1 parte
	P852-1689	0.6 parti	P 850-1492/3/4 1692/3/4	0.6 parti	P 850-1492/3/4 1692/3/4	0.6 parti
	18-20 secondi DIN4 a 20°C		18-20 secondi DIN4 a 20°C		18-20 secondi DIN4 a 20°C	
	20 - 30 minuti a 20°C		30 - 40 minuti a 20°C		40 - 50 minuti a 20°C	
	<p>Ugello 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)</p>					
	<p>Ugello 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 produttore, normalmente 2 bar/30 psi (ingresso)</p>					
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare 1 mano fluida leggera media seguita da una mano piena per uno spessore del film secco di 45 - 50 micron. 2. Applicare 2 mani singole per uno spessore del film secco di 50-60 micron 					
	<p>Tra le mani: -</p> <p>Applicazione 1 2 - 3 minuti per 1 o 2 pannelli. Nessun appassimento fino a un massimo di 3 pannelli</p> <p>OPPURE</p> <p>Applicazione 2 3 -5 minuti in base alle condizioni della cabina di verniciatura e alla combinazione catalizzatore/diluyente utilizzata.</p>					
	0 - 5 minuti di appassimento prima dell'essiccazione, in base al tipo di forno					

Ciclo

	Ciclo Super Express	Ciclo Express	Ciclo Standard
	<p><u>P210-872 / P852-1689</u></p> <p>Essiccare ad una temperatura del metallo di:</p> <p>60°C: - 10 minuti</p> <p>In servizio: appena raffreddato</p> <p>Essiccazione ad aria (20°C)</p> <p>Fuori Polvere: 20-30 minuti</p> <p>Manipolabile: 4 ore</p> <p>In servizio: 12 ore</p>	<p><u>P210-872 / P850-1492/93/94</u> <u>P850-1692/93/94</u></p> <p>Essiccare ad una temperatura del metallo di:</p> <p>60°C : - 15 minuti</p> <p>In servizio: appena raffreddato</p> <p>Essiccazione ad aria (20°C)</p> <p>Fuori polvere 20-30 minuti</p> <p>Manipolabile 4 ore</p> <p>In servizio 12 ore</p>	<p><u>P210-875 / P850-1492/93/94</u> <u>P850-1692/93/94</u></p> <p>Essiccare ad una temperatura del metallo di:</p> <p>60°C : - 30 minuti</p> <p>In servizio: appena raffreddato</p> <p>Essiccazione ad aria (20°C)</p> <p>Fuori polvere 30-40 minuti</p> <p>Manipolabile 6 ore</p> <p>In servizio 16 ore</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 (Sfumatura)

È possibile sfumare il trasparente P190-6659 con il **Diluyente di sfumatura Aerosol P850-1621**. Per maggiori dettagli sulla tecnica per i ritocchi, si veda la Scheda tecnica sul procedimento di sfumatura con aerosol. (M1000V)

SCelta DEL CATALIZZATORE E DEL DILUENTE

P210-872 Ideale per riparazioni rapide di pannelli (fino a un massimo di tre) calcolando 10/15 minuti a una temperatura del metallo di 60°C.

P210-875 Ideale per ottenere un ottimo aspetto e per riparazioni con temperature applicative intorno ai 25°C, calcolando 30 minuti con una temperature del metallo intorno a 60°C

Nota: Non utilizzare altri catalizzatori.

La scelta del diluyente dovrà essere fatta tenendo conte della temperatura di applicazione, del movimento d'aria in cabina e delle dimensioni del lavoro. Indicativamente:

	Diluyente:	Temperatura:	Essiccazione:
Sistema Standard Per brillantezza e aspetto ottimali, Per riparazioni su superfici ampie	P850-1492 / 1692 P850-1493 / 94 P850-1693 / 94	sotto 25°C oltre 25°C	30 minuti a 60°C
Sistema Express Per brillantezza e aspetto ottimali,	P850-1492 / 1692 P850-1493 / 1694	sotto 25°C oltre 25°C	15 minuti a 60°C 15 minuti a 60°C
Sistema Super Express Per riparazioni rapide	P852-1689	sotto 25°C	10 minuti a 60°C

In genere si consiglia l'uso di un diluyente 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 diluyente 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 Plus sia perfettamente essiccata prima dell'applicazione del trasparente.

SOVRAVERNICIABILITÀ

P190-6659 è sovraverniciabile una volta terminato il tempo di essiccazione indicato come "In servizio"

RETTIFICA E LUCIDATURA

La lucidatura non è in genere necessaria, poiché P190-6659 offre una finitura particolarmente brillante. In caso di sporco, pagliettare con carta abrasiva P1500 o più fine, quindi lucidare a macchina con un polish di qualità come SPP Polishing System (fare riferimento alla relativa scheda tecnica). Per ottenere buoni risultati, la lucidatura di P190-6659 va eseguita entro 24 ore dai tempi di essiccazione "In servizio".

NOTE

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

Note generali sul ciclo

RAPPORTI DI MISCELAZIONE PER RISULTATO OPACO, BUCCIATO

Con P565-554, è possibile ridurre la brillantezza di P190-6659. L'aggiunta di P565-7210/7220 serve per ottenere finiture bucciate.

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.

Guida all'utilizzo con Diluenti MS P850-1492/1493/1494 o Diluente Accelerante P852-1689

Supporto	Aspetto	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	Catalizzatore P210-872 P210-875	Diluente 1492 1493 1689
Rigido	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

NOTA: P852-1689 non è raccomandato in combinazione con il catalizzatore P2210-875

Guida all'utilizzo di Diluenti LV P850-1692/1693/1694

Supporto	Aspetto	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	Catalizzatore P210-872 P210-875	Diluente 1692/94
Rigido	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



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.

GUIDA ALLA MISCELAZIONE IN PESO CON I DILUENTI MS P850-1492/1493/1494 – P852-1689

Volume di trasparente pronto all'uso necessario (litri)	Peso P190-6659	Peso P210-872/875	Peso P850-1492 /1493/1494 P852-1689
0,10 lt	65 g	88 g	99 g
0,20 lt	129 g	175 g	199 g
0,25 lt	161 g	219 g	249 g
0,33 lt	213 g	289 g	328 g
0,50 lt	323 g	438 g	497 g
0,75 lt	484 g	656 g	746 g
1,0 lt	645 g	875 g	994 g
1,5 lt	968 g	1.312 g	1.492 g
2,0 lt	1.291 g	1.750 g	1.989 g
2,5 lt	1.613 g	2.187 g	2.486 g

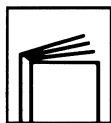
SCHEMA PER LA MISCELAZIONE A PESO CON DILUENTI LV P850-1692/1693/1694

Volume di trasparente pronto all'uso necessario (litri)	Peso P190-6659	Peso P210-872/875	Peso P850-1692 /1693/1694
0,10 lt	65 g	88 g	98 g
0,20 lt	129 g	175 g	196 g
0,25 lt	161 g	219 g	245 g
0,33 lt	213 g	289 g	324 g
0,50 lt	323 g	438 g	491 g
0,75 lt	484 g	656 g	736 g
1,0 lt	645 g	875 g	982 g
1,5 lt	968 g	1.312 g	1.473 g
2,0 lt	1.291 g	1.750 g	1.964 g
2,5 lt	1.613 g	2.187 g	2.454 g

NOTA: P852-1689 non è raccomandato in combinazione con il catalizzatore P2210-875

Innovating Repair Solutions

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.



2004/42/IIIB
(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, P565-7210 o P565-7220 produrrà un film di verniciatura con caratteristiche speciali in base alla direttiva UE.

Il limite UE per queste combinazioni nella forma pronta all'uso è di 840g/litro di COV.

Il contenuto di COV di questo prodotto in queste combinazioni è max. 840g/L.

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

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 dei diritti di Copyright relativi ai prodotti elencati.

Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.

Product Data Sheet



Innovating Repair Solutions