

**SCHEDA TECNICA**  
 Ottobre 2023

**I0601V**



## AQUABASE® PLUS ONE VISIT CONVERTER

Prodotti	Descrizione
P989-line	Base Opaca Miscelata
P990/991/992/993/994 995/996/998/999-lines	<i>Tinte Basi Aquabase Plus</i>
P950-9000	<i>One Visit Converter ST per Aquabase Plus</i>
P950-9100	<i>One Visit Converter HD per Aquabase Plus</i>
P935-1450	<i>Performance Blender (per pastelli)</i>
P935-1451	<i>Performance Blender (per met/mica)</i>
P980-5000	<i>Diluyente Aquabase Plus</i>
P980-5050	<i>Diluyente lento Aquabase Plus</i>
P210-9115	Attivatore Aquabase Plus

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Il *One Visit Converter P950-9000* e *P950-9100* consente un solo passaggio nella cabina di verniciatura, durante l'applicazione della base opaca *Aquabase Plus*.

Il processo è semplice. Applicare la prima mano completa a copertura, seguita dalla mano di controllo finale sul film bagnato per ottenere una finitura finale uniforme.

I *Performance Blender P935-1451 (per met/mica)* e *P935-1450 (per pastelli)* sono nuovi prodotti da utilizzare per il processo di sfumatura e vanno applicati a mano piena nell'area di sfumatura..

Abbinato a *trasparenti e primer Nexa Autocolor* di alta qualità, il sistema *Aquabase Plus* offre un'eccellente lucentezza, aspetto e durata.

Facile da applicare, questo sistema di prodotti semplice e flessibile è in grado di essere utilizzato in un'ampia gamma di condizioni ambientali.

## SUBSTRATI E PREPARAZIONE

P989-line dovrebbe essere applicato su:

- Primer/fondi *Nexa Autocolor* opportunamente carteggiati a secco con carta P400-500
- *Fondi Bagnato su Bagnato Nexa Autocolor*.

**NOTA:** Non applicare sopra Wash Etch Primers 1K or 2K.

Verniciatura esistente preparata in buone condizioni:

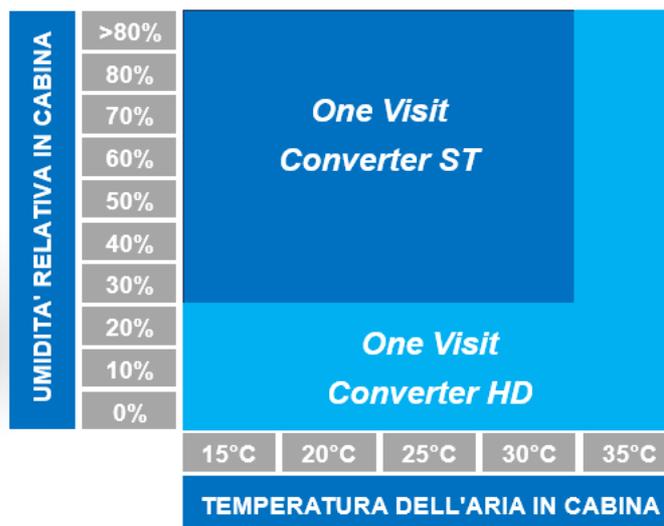
1. La vernice esistente deve prima essere correttamente sgrassata.
2. Successivamente carteggiare a secco con carta P400-500.
3. Sgrassare e asciugare accuratamente con P980-8252 prima di applicare

Materie plastiche: utilizzare il *sistema Nexa Autocolor consigliato* per la verniciatura delle materie plastiche.

## PREPARAZIONE PRODOTTO

### SELEZIONE DEL CONVERTER

Prima di procedere con la preparazione del prodotto per l'applicazione, verificare le condizioni applicative di umidità e temperatura ne selezionare secondo il seguente grafico:



Selezione del diluente Inferiore a 30-35°C P980-5000

Superiore a 30-35°C P980-5050

Agitare a mano i flaconi di One Visit Converter per alcuni secondi prima dell'uso.

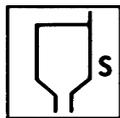
Non agitare troppo energicamente.

<b>RAPPORTI D'IMPIEGO COLORI 2CT</b>			
	<b>Volume/Parti</b>	<b>Mica/metallizzati e pastelli</b>	<b>Mica/metallizzati e pastelli con alto contenuto di bianco P990-8900 (da e oltre il 50%)</b>
	AQUABASE PLUS	100	100
	P950-9000 / P950-9010	20	5
	P980-5000 / P980-5000	0	15

<b>RAPPORTI D'IMPIEGO COLORI 3CT</b>			
	<b>Volume/Parti</b>	<b>Mica/metallizzati e pastelli</b>	<b>Mica/metallizzati e pastelli con alto contenuto di bianco P990-8900 (da e oltre il 50%)</b>
<b>1° STRATO</b>	AQUABASE PLUS	100	100
	P950-9000 / P950-9010	20	5
	P210-9115	5	5
	P980-5000 / P980-5000	5	15
<b>2° STRATO</b>	AQUABASE PLUS	100	100
	P950-9000 / P950-9010	20	5
	P210-9115	5	5
	P980-5000 / P980-5000	10/15	10/15

**P935-1451 Performance Blender**

Performance Blender: 100 parti  
 OVC: 20 parti



La viscosità varia a seconda delle combinazioni colore/toner e del rapporto di miscelazione.

Potlife/Vita Utile RFU: 1 mese. Mescolare bene prima dell'uso

Filtrare con filtri per vernici in nylon appositamente progettati per l'uso con materiali vernicianti a base acquosa. Si consiglia una maglia da 125 micron

## PROCESSO

	<b>Impostazione Aerografo:</b>	HVLP Temp: 1,3mm –1,4 mm * *(preferibile per ampie superfici e/o alte temperature)
	<b>Pressione applicazione e regolazione mandata prodotto:</b>	1.6 – 2.0 bar Mandata tutta aperta per la mano di copertura seguita immediatamente da mano di controllo su film bagnato
	<b>Processi di appassimento:</b>	Esistono diversi modi/attrezzature per l'appassimento: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumentare la temperatura a 40°C – 50°C fino ad opacizzazione</li> <li>• Lasciarlo a temperatura impostata per la verniciatura con cabina di verniciatura accesa.</li> <li>• Essiccazione a 50-60°C</li> <li>• Essiccazione con IR a 50-60°C</li> </ul>
	<b>Processo di appassimento con sistema venturi:</b>  <b>Spessore film secco:</b>	• Se necessario soffiare dopo qualche minuto dall'applicazione, e rimanendo almeno 1mt lontani dal supporto  10 - 20 µm
	<b>Essiccazione con IR</b>	Il tempo di appassimento con le apparecchiature IR varia a seconda del colore in quanto hanno riflessi di lunghezza d'onda diversi.

## NOTE GENERALI SUL PROCESSO

### APPLICAZIONE

#### COLORI METALLIZZATI/PERLATI:

Applicazione di una Mano Piena\* a copertura, seguita da una Mano di Controllo sul Film Bagnato

#### COLORI PASTELLO:

Applicazione di una Mano Piena\* a copertura

*\*In caso di colori con minor copertura è possibile applicare una Mano Piena seguita da una Mano Media*

*\*In caso di colori ad Alta Cromaticità, applicare il sottotinta Spectral Grey indicato dalla formula colore*

### TECNICHE DI SFUMATURA

Quando si esegue una sfumatura, è necessario l'uso del *Performance Blender* P935-1451 per la maggior parte dei colori metallizzati.

Per colori pastello con il 50% o più di P990-8900 è necessario l'uso del *Performance Blender* P935-1450

Inoltre è fortemente consigliato preparare una miscela "Transition Mix" per ridurre la copertura e utile a rettificare la zona di sfumatura, come da istruzioni di seguito:

Per metallizzati e perlati: Ready Mix + P935-1451 al 30/50%

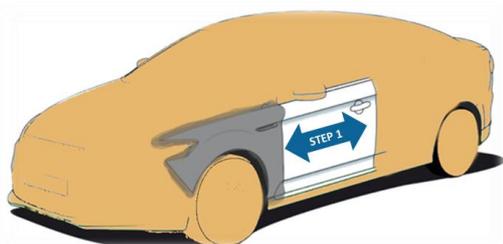
Per Pastelli: Ready Mix 100 parti + P935-1450 300 parti

## SFUMATURE COLORI 2CT

Preparazione FADE OUT TRANSITION MIX – Metallizzati/Perlati

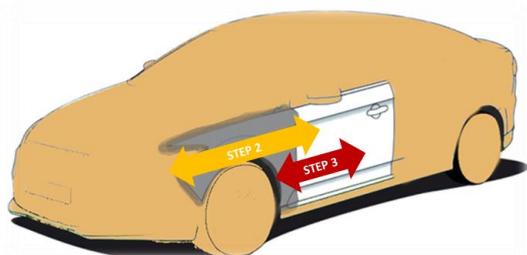
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1451 (per met/mica) opportunamente attivato	30-50

Processo di applicazione (Il completo processo è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**):



### STEP 1

Applicare una **Mano Piena** di Performance Blender P935-1451 opportunamente attivato.



### STEP 2

Applicare **AQ OVC** sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo **STEP 1**. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

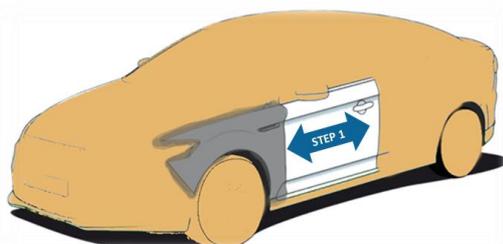
### STEP 3

Applicare la **FADE OUT TRANSITION MIX** ai bordi dello **STEP 2** sfumando sullo **STEP 1**.

Preparazione FADE OUT TRANSITION MIX – Pastelli

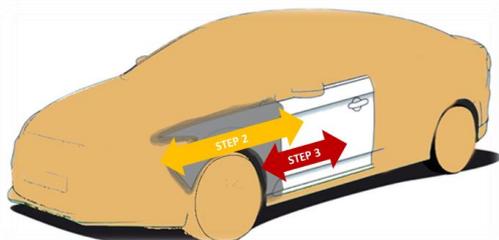
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1450 (per pastelli) opportunamente attivato	300

Processo di applicazione (Il completo processo è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**):



### STEP 1

Applicare una **Mano Piena** di Performance Blender P935-1450 opportunamente attivato.



**STEP 2**

Applicare **AQ OVC** sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo **STEP 1**. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

**STEP 3**

Applicare la **FADE OUT TRANSITION MIX** ai bordi dello **STEP 2** sfumando sullo **STEP 1**.

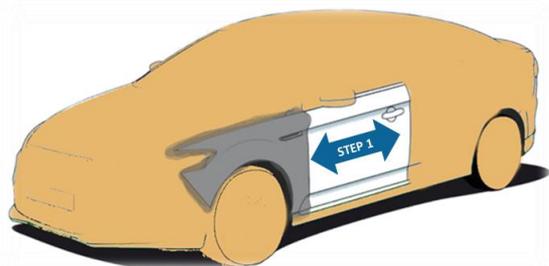
**SFUMATURE COLORI 3 CT**

*NOTA: Per i colori triplo strato, essendo influenzati dallo spessore applicato del secondo strato, è consigliato effettuare una prova preliminare a verifica del punto tinta.*

**Preparazione FADE OUT TRANSITION MIX – Primo Strato Pastello**

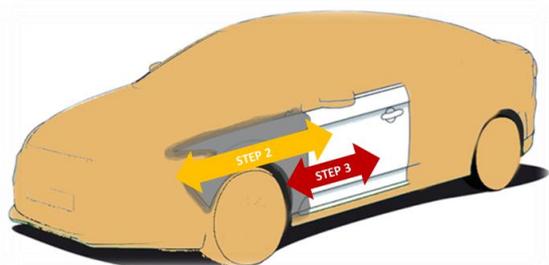
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1450 (per pastelli) opportunamente attivato	300

**Processo di applicazione:**



**STEP 1**

Applicare una **Mano Piena** di **Performance Blender P935-1450** opportunamente attivato.



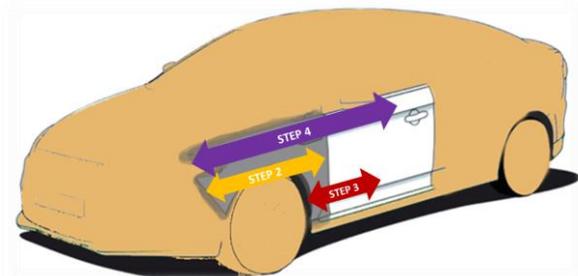
**STEP 2**

Applicare **AQ OVC** sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo **STEP 1**. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

**STEP 3**

Applicare la **FADE OUT TRANSITION MIX** ai bordi dello **STEP 2** sfumando sullo **STEP 1**.

Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il 2° strato.



**STEP 4**

Applicare **2° STRATO DI AQ OVC** sopra gli step precedenti degradando oltre lo **STEP 3**

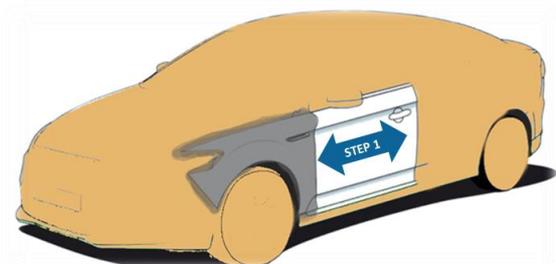
Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il trasparente.

NOTE: L'applicazione del 1° e del 2° strato è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**

**Preparazione FADE OUT TRANSITION MIX – Primo Strato Metallizzato/Perlato**

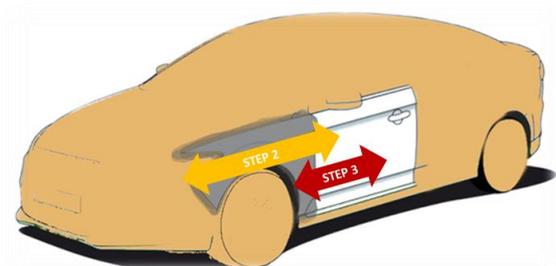
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1451 (per met/mica) opportunamente attivato	30-50

**Processo di applicazione:**



**STEP 1**

Applicare una **Mano Piena** di **Performance Blender P935-1451** opportunamente attivato.



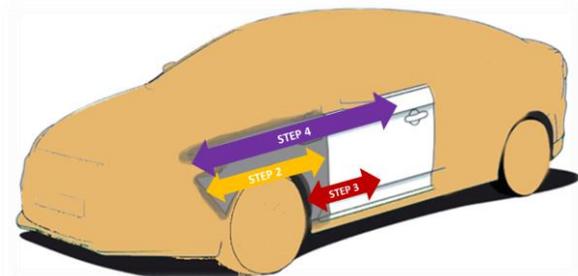
**STEP 2**

Applicare **AQ OVC** sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo **STEP 1**. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

**STEP 3**

Applicare la **FADE OUT TRANSITION MIX** ai bordi dello **STEP 2** sfumando sullo **STEP 1**.

Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il 2° strato.



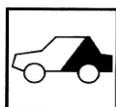
#### STEP 4

Applicare 2° STRATO DI AQ OVC sopra gli step precedenti degradando oltre lo **STEP 3**

Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il trasparente.

NOTE: L'applicazione del 1° e del 2° strato è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**

## RETTIFICA E SOVRAVERNICIABILITA'



Sovraverniciabilità/  
finitura:

*Aquabase Plus OneVisit Converter* può essere sovraverniciata con un trasparente NEXA AUTOCOLOR dopo l'appassimento e ad opacità raggiunta.



Carteggiabilità:

E' possibile carteggiare *Aquabase Plus OneVisit Converter*, dopo l'appassimento, con carta abrasiva fine a secco – P500/600 aiutandosi con aria compressa e per rimuovere la polvere di carteggiatura e seguita da una rettifica puntuale (vedere la sezione “sfumature”) prima dell'applicazione del trasparente.

## SPECTRAL GREYS

L'uso del Spectral Grey specificato garantirà l'utilizzo del volume minimo di colore della base opaca e l'ottimizzazione del tempo di processo.

La raccomandazione per l'utilizzo di Spectral Grey è disponibile sui nostri software di ricerca colore.

Se non è specificato, è sempre necessario selezionare SG05.

## IDENTIFICAZIONE E CONTROLLO DEL COLORE

Come per tutti i sistemi di verniciatura refinish, è necessario eseguire un controllo del colore prima dell'applicazione della vernice.

Assicurarsi che la miscela sia ben mescolata prima di eseguire il controllo del colore.

## PULIZIA DELL'ATTREZZATURA

### Manuale

Pulire la pistola con acqua in una macchina per la pulizia adatta. Sciacquare la pistola con acqua pulita. Infine, spruzzare con il diluente Aquabase Plus P980-5000 pulito e assicurarsi che la pistola sia completamente asciutta prima di riporla o utilizzarla ulteriormente.

### Macchina automatica per la pulizia delle pistole (Aquabase Plus Gun Wash P980-8212)

Smontare la pistola e riporla nella macchina per la pulizia della pistola a base acquosa secondo le istruzioni del produttore. Dopo il ciclo di pulizia, pulire le parti della pistola e risciacquare con acqua. Assemblare la pistola e spruzzare con il diluente Aquabase P980-5000. Assicurarsi che la pistola sia completamente asciutta prima di riporla o utilizzarla ulteriormente.

## CONSERVAZIONE E STOCCAGGIO

Conservare al riparo dal gelo, sopra i 5°C e un massimo di 35°C

Tempo di scadenza: 2 anni (non aperto)

Miscela RFU: 1 mese.

## SALUTE E SICUREZZA

Il valore limite UE per questo prodotto (categoria di prodotto: IIB.d) in forma pronta all'uso è di max. 420 g/litro di COV.

Il contenuto di VOC di questo prodotto in forma pronta all'uso è di max. 420 g/litro.

A seconda della modalità di utilizzo scelta, il VOC effettivo pronto all'uso di questo prodotto potrebbe essere inferiore a quello specificato dal codice della Direttiva UE.

**Questi prodotti sono solo per uso professionale** e non devono essere utilizzati per scopi diversi da quelli specificati. Le informazioni su questa TDS si basano sulle attuali conoscenze scientifiche e tecniche ed è responsabilità dell'utente adottare tutte le misure necessarie per garantire l'idoneità del prodotto allo scopo previsto.

Per informazioni sulla salute e la sicurezza, fare riferimento alla scheda di sicurezza dei materiali, disponibile anche all'indirizzo: [www.nexautocolor.com](http://www.nexautocolor.com)

Per ulteriori informazioni contattare:

### PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.

Direzione Refinish Via De Gasperi 17-19 20020 Lainate (Mi)

Tel. 02 9317921

Fax 02 93179253