

SCHEDA TECNICA

Giugno 2024

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:

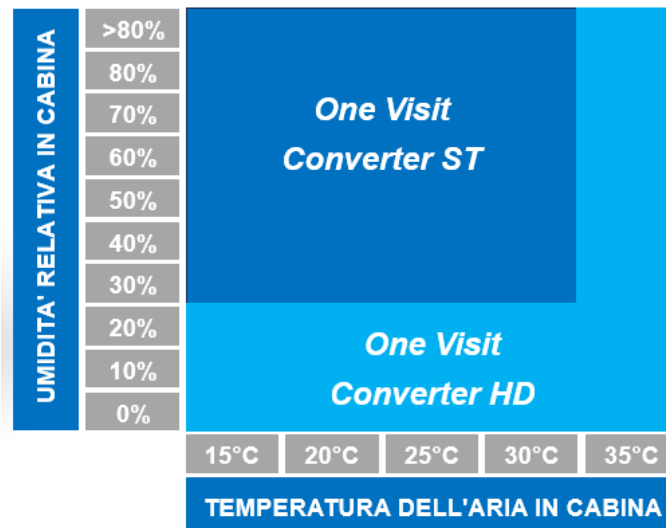
1. La vernice esistente deve prima essere correttamente sgrassata.
2. Successivamente carteggiare a secco con carta P400-500.
3. Sgrassare e asciugare accuratamente con P980-8252 prima di applicare

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.

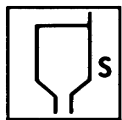
Non agitare troppo energicamente.

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

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

	Impostazione Aerografo:	HVLP Temp: 1,3mm –1,4 mm * *(preferibile per ampie superfici e/o alte temperature)
	Pressione applicazione e regolazione mandata prodotto:	1.6 – 2.0 bar Mandata tutta aperta per la mano di copertura seguita immediatamente da mano di controllo su film bagnato
	Processi di appassimento:	Esistono diversi modi/attrezzature per l'appassimento: <ul style="list-style-type: none"> • Aumentare la temperatura a 40°C – 50°C fino ad opacizzazione • Lasciarlo a temperatura impostata per la verniciatura con cabina di verniciatura accesa. • Essiccazione a 50-60°C • Essiccazione con IR a 50-60°C
	Processo di appassimento con sistema venturi: Spessore film secco:	• Se necessario soffiare dopo qualche minuto dall'applicazione, e rimanendo almeno 1mt lontani dal supporto 10 - 20 µm
	Essiccazione con IR	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 perlato: Ready Mix + P935-1451 al 30/50%

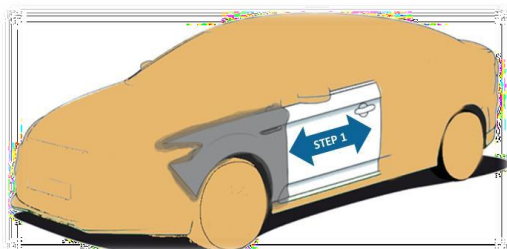
Per Pastelli: Ready Mix 100 parti + P935-1450 300 parti

SFUMATURE COLORI 2CT

Preparazione FADE OUT TRANSITION MIX – Metallizzati/Perlato

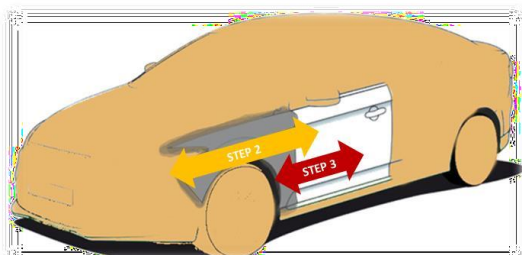
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1451 (per met/mica) opportunamente attivato	30-50

Processo di applicazione (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.

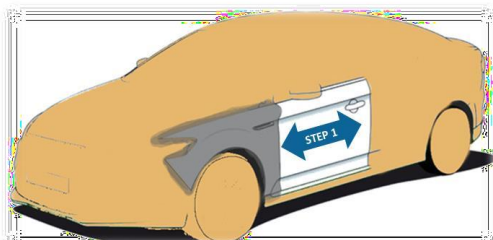
STEP 3

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

Preparazione FADE OUT TRANSITION MIX – Pastelli

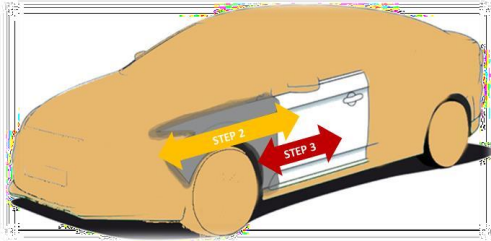
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1450 (per pastelli) opportunamente attivato	300

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.



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**.

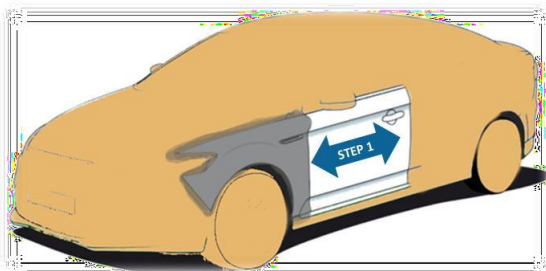
SFUMATURE COLORI 3 CT

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

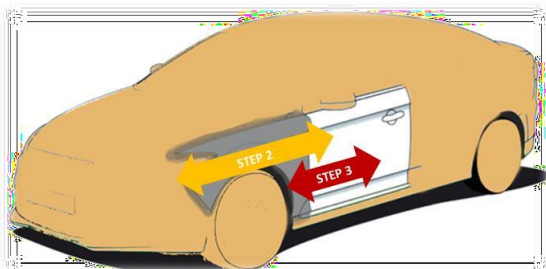
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1450 (per pastelli) opportunamente attivato	300

Processo di applicazione:



STEP 1

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



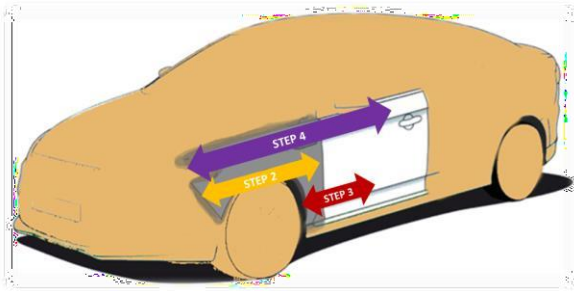
STEP 2

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**

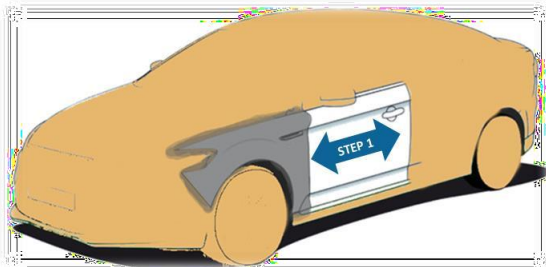
Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il trasparente.

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

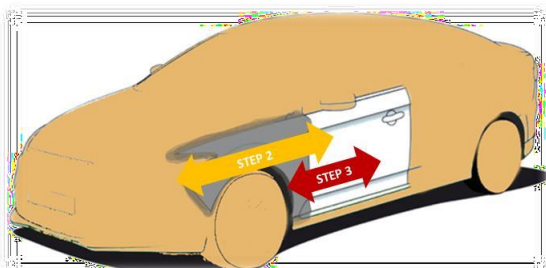
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con <i>One Visit Converter ST o HD</i>	100
Performance Blender P935-1451 (per met/mica) opportunamente attivato	30-50

Processo di applicazione:



STEP 1

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



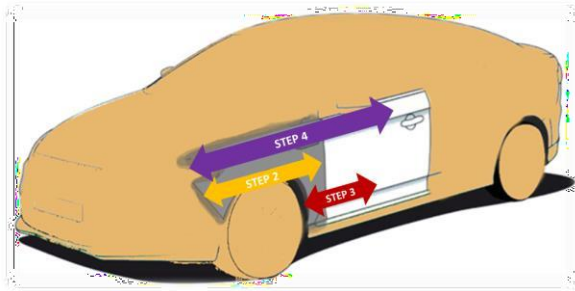
STEP 2

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'



Sovravernicialità/
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

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