

Produktdatablad

Desember 2006

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

10320

2K P421 – 1-lags metallicsystem – MS

Produkt	Beskrivelse
P421-	2K 1-lags metallic miksefarger
P420-/P421-/P425-/P429-	2K miksefarger
P190-376	2K regulator
P210-796/-798/-828/-847	2K MS herdere
P210-790	Hurtig herder
P210-832	MS hurtig herder
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	2K tynnere
P850-1401	Fade-out tynner
P275-220	2K hurtig tørr katalysator
P017-773	2K lufttørkende lakkonverter
P565-554	2K matteringsmiddel

Produktbeskrivelse

Nexa Autocolor 2K blandeprogram gjør det mulig å oppnå et komplett utvalg av 1-trinns og basefarger fra en enkelt serie miksefarger. P421-serien er et 2K akryl 1-lags metallicsystem basert på dette blandeprogrammet som gir en hard, holdbar lakk med fremragende glans og dekkevne, og som egner seg til alle typer reparasjoner. Fargene i P421-serien kan brukes sammen med standard MS herdere eller hurtige herdere.

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Produktdatablad

GENERELL PROSESSINFORMASJON

UNDERLAG OG KLARGJØRING

P421-serien må kun påføres på: -

- **Nexa Autocolor** 2K primer/bindelag, håndslipt med P600 eller finere våt- eller tørrpapir eller maskinslipt med P320 eller finere før påføring av topplakken.
- **Nexa Autocolor** 2K vått-i-vått primer.
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk må først slipes (f.eks. med Scotch-Brite™ ultrafin grå og/eller P562-100) og rengjøres med en egnet forrengjører før påføring av farger i P421-serien.

MERK: På nye paneler med fabrikkprimer/elektroforese anbefales det å påføre en **Nexa Autocolor** 2K primer.

FARGEIDENTIFIKASJON OG -KONTROLL

Som i alle bilreparasjonssystemer må det utføres en fargekontroll før bilen lakkeres. Det må røres grundig om i blandingen før fargekontrollen utføres

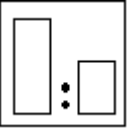
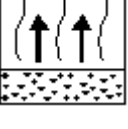
2K FARGEBLANDING

2K farger i P421-serien blandes ved hjelp av miksefarger i P420-, P421-, P425- og P429-serien samt P190-376 2K regulator i henhold til leverte vektblandingsresepter. Blandingen må røres grundig om for å oppnå fargematch.

For å sikre fargenøyaktighet er det viktig at nye beholdere med 2K miksefarger røres grundig om for hånd når de åpnes, og deretter 10 minutter i en blandemaskin. Deretter må miksefargene røres om i maskin to ganger daglig i minst 10 minutter hver gang.

Produktdatablad

STANDARDPROSESS (ALLE REPARASJONER)

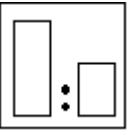
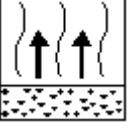
	Herdere P210-796/-798/-828	P210-847 (høytemperaturprosess)
	P421- 3 deler P210-796/-798/-828 1 del P850-2K tynner 2 deler	P421- 3 deler P210-847 1 del P850-2K tynner 2 deler
	14-15 sek. DIN4 ved 20 °C (16-18 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 4 timer	14-15 sek. DIN4 ved 20 °C (16-18 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 4 timer
	Dyse: Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,3-4,0 bar (50-60 psi)	Dyse: Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,3-4,0 bar (50-60 psi)
	Dyse: Overkopp: 1,3-1,7 mm Underkopp: 1,6-1,8 mm Trykk: Maks. 10 psi lufttrykk	Dyse: Overkopp: 1,3-1,7 mm Underkopp: 1,6-1,8 mm Trykk: Maks. 10 psi lufttrykk
	2 enkeltlag og 1 dobbeltlag	2 enkeltlag og 1 dobbeltlag
	Ca. 5 minutter mellom lagene. Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking.	Ca. 5 minutter mellom lagene. Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking.
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 70 °C 20 min. 60 °C 30 min. 50 °C 60 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking ved 20 °C: Støvtørr: 15 min. Håndteringstørr: 6 timer Gjennomtørr: 16 timer	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 70 °C 30 min. 60 °C 40 min. 50 °C 60 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking ved 20 °C: Støvtørr: 15 min. Håndteringstørr: 6 timer Gjennomtørr: 16 timer

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

EKSPRESS-PROSESS

	MS herder P210-832 (middels store reparasjoner)	P210-790 (mindre reparasjoner)
	P421- 3 deler P210-832 1 del P850-2K tynner 2 deler	P421- 2 deler P210-790 1 del P850-2K tynner 1 del
	14-15 sek. DIN4 ved 20 °C (16-18 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 2 timer	14-15 sek. DIN4 ved 20 °C (16-18 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 2 timer
	Dyse: Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,3-4,0 bar (50-60 psi)	Dyse: Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	Dyse: Overkopp: 1,3-1,7 mm Underkopp: 1,6-1,8 mm Trykk: Maks. 10 psi lufttrykk	Dyse: Overkopp: 1,3-1,7 mm Underkopp: 1,6-1,8 mm Trykk: Maks. 10 psi lufttrykk
	2 enkeltlag og 1 dobbeltlag	2 enkeltlag og 1 dobbeltlag
	Ca. 5 minutter mellom lagene. Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking.	Ca. 5 minutter mellom lagene Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking.
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 60 °C 20 min. 50 °C 40 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking ved 20 °C: Støvtørr: 10-15 min. Håndteringstørr 4 timer Gjennomtørr: 12 timer	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 60 °C 10 min. 50 °C 20 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking ved 20 °C: Støvtørr: 10 min. Håndteringstørr: 2 timer Gjennomtørr: 4 timer

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

GENERELLE PROSESSNOTER – MS

PÅFØRING AV 1-LAGS METALLIC

Det anbefales å påføre 2 enkeltlag etterfulgt av 1 dobbeltlag. For å oppnå det beste metallic-utseendet skal det tilsettes 25 % ekstra 2K tynner eller P850-1401 til den blandede lakken til det siste dobbeltlaget.

UTTONINGSPROSESS

Farger i P421-serien kan tones ut med P850-1401. Les mer i teknisk datablad vedr. uttoningsprosessen.

VALG AV HERDER

Nexa Autocolor har en rekke herdere som passer til det tempo og de kvalitetskrav som kreves til alle reparasjoner, uansett type og størrelse, under alle forhold.

- P210-790 er den raskeste måten å utføre små reparasjoner på (10 minutter ovnstørking ved 60 °C metalltemperatur) og er ideell til kjølige forhold (dvs. under 22 °C)
Anbefalte tynner: P850-1490/-1491/-1492
- P210-832 kombinerer raskere tørking (20 min. ovnstørking ved 60 °C metalltemperatur) med en førsteklasses finish som kan oppnås på mellomstore reparasjoner. Denne herderen er velegnet for bruk opp til 25 °C.
Anbefalte tynner: P850-1491/-1492/-1493.
- P210-796 egner seg for større områder (f.eks. hellakkeringer) ved temperaturer opptil 25 °C.
Anbefalte tynner: P850-1491/-1492/-1493).
- P210-798 skal brukes i stedet for P210-796 når temperaturen er mellom 25–30 °C.
Anbefalte tynner: P850-1492/-1493/-1494.
- P210-847 skal brukes når temperaturen er over 32 °C.
Anbefalte tynner: P850-1493/-1494/-1495.
- P210-828 kan brukes som alternativ til P210-798/-847 i temperaturområdet 28–33 °C.
Anbefalte tynner: P850-1493/-1494/-1495.

VALG AV TYNNER

Tynner må velges i forhold til påføringstemperatur, ventilasjon og jobbens størrelse. Anbefalingene nedenfor er kun veiledende.

Tynner	Ideelt temperaturområde
P850-1490	opp til 15 °C
P850-11491	10-20 °C
P850-1492	18-28 °C
P850-1493	25-32 °C
P850-1494/1495	over 30 °C

Generelt må det brukes en langsommere tynner i kabiner med hurtig ventilasjon, til store jobber og til HVLP-påføring. Bruk en hurtigere tynner i kabiner med langsom ventilasjon og til små jobber.

Produktdatablad

GENERELLE PROSESSNOTER – MS

USE OF P275-220

For å fremskynde gjennomherdningen kan man tilsette P275-220 hurtig tørr katalysator i forholdet 10 ml til 0,5 liter aktivert og tynnet lakk. Potlife reduseres til 2–3 timer.

MERK: P275-220 bør ikke brukes sammen med P210-790 eller P210-832 og bør ikke brukes ved høye temperaturer (dvs. over 30 °C) og ved høy luftfuktighet.

OVERLAKKERING

Farger i P421-serien, sammen med alle de anbefalte herderne, kan overlakkeres etter gjennomtørkingstiden.

REDUKSJON AV GLANSNIVÅ

Glansnivået for tettefargene i P421-serien kan reduseres ved å tilsette P565-554 2K matteringsmiddel ifølge fargeresepten på mikrofichen. Alternativt kan disse retningslinjene følges:

Glansnivå:	P421-	P565-554
Halvblank	2 deler (67 %)	1 del (33 %)
Eggeskall	3 deler (60 %)	2 deler (40 %)
Matt	1 del (50 %)	1 del (50 %)

Denne blandingen skal deretter aktiveres og tynnes som standard P421-serien. Når man ønsker en matt finish ved reparasjon av en plastdel, se Nexa Autocolors tekniske datablad Lakkeringsystemer for plast.

RETTELSE OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig, siden tette farger i P421-serien har en helblank finish. Men hvis smuss er et problem, slip med P1200 eller finere og poler deretter for hånd eller med maskin ved hjelp av et kvalitetspolermiddel som f.eks. SPP Polersystem (se produktdatabladet for SPP). Det er enklest å polere 2K mellom 1 og 24 timer etter angitte tider for gjennomtørking.

DØRÅPNINGER/INTERIØR

Til lakking av innvendige overflater og døråpninger anbefales en hurtig herder. 2K kan også konverteres til laktørking ved å tilsette like deler P017-773 lakkonverter til basefargeblandingen i følgende blandingsforhold:

Påføring med sprøytepistol:		Påføring med pensel:	
P421-serien	1 del	P421-serien	1 del
P017-773	1 del	P017-773	1 del
P850-1401	1 del	P851-727	0,5 del

Dette systemet anbefales kun til innvendige overflater.

LAKKERING AV PLAST: Bruk standard **Nexa Autocolor** Lakkeringsystem for plast (se produktdatablad)

ANDRE TING Å MERKE SEG

- For å sikre optimal påføring må både lufttemperaturen og lakktemperaturen være over 20 °C. Det beste resultatet får man ved å gi lakken tid til å nå kabinens temperatur før lakken påføres. Det anbefales å oppbevare 2K blandingsbaser ved en temperatur på 15-30 °C.
- Ved bruk av 2K-produkter anbefales det å rengjøre pistolen umiddelbart etter bruk.

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Produktdatablad

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

For mer informasjon, kontakt:

PPG Scandinavia
Midtager 29
DK-2605 Brøndby
Danmark

Tlf.: +45 43 43 65 66
Faks: +45 43 43 81 88

Produktdatablad

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries. Alle rettigheter forbeholdes.
Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

Scotch-Brite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

Innovative reparasjonsløsninger