

Produktdatablad

April 2010

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK



J2570V

2K HS Plus Express klarlakk P190-6659

Produkt	Beskrivelse
P190-6659	2K HS Plus Express klarlakk
P210-872	2K HS Plus herder – hurtig
P210-875	2K HS Plus herder – medium
P850-1492/-1493	2K tynnere
P850-1693/-1694	2K lav-VOC tynnere
P852-1689	2K HS Plus Express tynner

Produktbeskrivelse

P190-6659 er en hurtigtørkende HS 2K ekspressklarlakk. Den gjør det mulig å utføre raske småreparasjoner og kan brukes på hard plast uten påføring av et fleksibelt additiv.

P190-6659 2K HS Plus Express klarlakkssystem har 15 minutters ovnstørking ved 60 °C til 1–3 paneler. Det finnes også en superhurtig ovnstørking på 10 minutter ved 60 °C til enkeltpaneler/flekkreparasjoner og en standard ovnstørking på 30 minutter ved 60 °C til større reparasjoner opp til 25 °C. For et optimalt sluttresultat anbefales 15 eller 30 minutters ovnstørking, avhengig av type reparasjon.

P190-6659 kan brukes på to måter: Påføring i én sprøytegang, hvor 1 lett/medium flytende lag straks etterfølges av et helt lag uten avlufting mellom lagene, eller standard 2-lags påføring.

Underlag/klargjøring

P190-6659 bør kun påføres på:

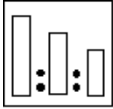
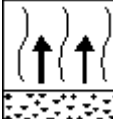
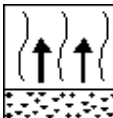
- **Aquabase™** basefarge i P965-serien
- **Aquabase Plus** basefarge i P989-serien
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk bør først slipes (f.eks. med **Scotch-Brite™** ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) og rengjøres med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 før påføring av P190-6659.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Produktdatablad

Prosess

	Superhurtig system	Hurtig system	Standardsystem
	P190-6659 3 deler P210-872 1 del P852-1689 0,6 deler	P190-6659 3 deler P210-872 1 del P 850-1492/3 eller 0,6 deler -1693/4	P190-6659 3 deler P210-875 1 del P 850-1492/3 eller 0,6 deler -1693/4
	18–20 sek. DIN4 ved 20 °C	18–20 sek. DIN4 ved 20 °C	18–20 sek. DIN4 ved 20 °C
 POTLIFE	20–30 minutter ved 20 °C	30–40 minutter ved 20 °C	40–50 minutter ved 20 °C
 H V L P	Dyse Overkopp: 1,2–1,4 mm Underkopp: 1,4–1,6 mm Trykk: Maks. 0,7 bar/10 psi (ved luftkappe)		
 COMPLIANT	Dyse Overkopp: 1,2–1,4 mm Underkopp: 1,4–1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).		
	1. Påfør 1 lett/medium flytende lag etterfulgt av et helt lag for å få en tørr lagtykkelse på 45–50 µm. 2. Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50–60 µm		
	Mellom lagene: Påføring 1. 2–3 minutter ved 1–2 paneler. Avlufting ikke nødvendig ved maks. 3 paneler ELLER Påføring 2. 3–5 minutter avhengig av sprøyteboksforhold og den brukte herder-/tynner-kombinasjonen.		
	0–5 minutters avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.		



Prosess

	Superhurtig system	Hurtig system	Standardsystem
	<u>P210-872 / P852-1689</u> Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 60 °C: 10 minutter Gjennomtørr: etter avkjøling Lufttørking (20 °C): Støvtørr: 20–30 min. Håndteringstørr: 4 timer Gjennomtørr: 12 timer	<u>P210-872 / P850-1492/1493 eller 1693/1694</u> Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 60 °C: 15 minutter Gjennomtørr: etter avkjøling Lufttørking (20 °C): Støvtørr: 20–30 min. Håndteringstørr: 4 timer Gjennomtørr: 12 timer	<u>P210-875 / P850-1492/1493 eller 1693/1694</u> Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 60 °C: 30 minutter Gjennomtørr: etter avkjøling Lufttørking (20 °C): Støvtørr: 30–40 min. Håndteringstørr: 6 timer Gjennomtørr: 16 timer
	Kort IR-bølge: 8–15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)		



Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROSESS

P190-6659 Express klarlakk kan tones ut ved hjelp av **Aerosol fade-out tynner P850-1621** eller **P273-1105 Ekspres Blender**.

Se det tekniske databladet M1000V for Aerosol fade-out /blender for å få en beskrivelse av hvordan en reparasjon utføres.

VALG AV HERDER OG TYNNER

P210-872 Ideell til raskere utførelse av panelreparasjoner (f.eks. opptil maks. 3 paneler) og gir et 10/15 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur.

P210-875 Ideell ved krav om optimalt utseende, ved påføringstemperaturer opp til 25 °C, som gir 30 minutters tørking ved en metalltemperatur på 60 °C.

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

	Tynner:	Temperaturområde:	Ovnstørkeprogram:
Standard			
Optimal glans og utseende på større reparasjoner	P850-1492/1693 P850-1493/1694	under 25 °C	30 minutter ved 60 °C
Hurtig system			
Optimal glans og utseende	P850-1492/1693 P850-1493/1694	under 25 °C over 25 °C	15 minutter ved 60 °C 15 minutter ved 60 °C
Superhurtig system			
Raske panel-/flekkreparasjoner	P852-1689	under 25 °C	10 minutter ved 60 °C

Generelt må det brukes en langsommere tynner i sprøytebokser med hurtig ventilasjon, til store jobber og til påføring ved høye temperaturer. Bruk en hurtigere tynner i sprøytebokser med langsom ventilasjon, til mindre jobber og til påføring ved lavere temperaturer.

LAKKTEMPERATUR

Som med andre lakksystemer oppnår man optimale sprøyteforhold hvis man lar lakken nå romtemperatur (20–25 °C) før bruk. Dette er spesielt viktig for HS-systemer. Det anbefales sterkt at kald lakk varmes opp til minst 15 °C før påføring. Ved temperaturer lavere enn dette kan lakkens påføringsegenskaper forringes.

IR-TØRKING

Tørketidene avhenger av farge og utstyr. Se produsentens instruksjoner for mer informasjon om oppsett.

Ved bruk av en Aquabase eller Aquabase Plus basefarge er det spesielt viktig å sikre at basefargen er gjennomtørr før klarlakk påføres.

OVERLAKKERING

P190-6659 kan overlakkes når produktet er gjennomtørr.

RETTELSE OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6659 har en blank finish. Men hvis smuss er et problem, slip med P1500 eller finere deretter med maskin ved hjelp av et kvalitetspolermiddel som f.eks. SPP Polersystem (se produktdatabladet for SPP). Det er enklest å polere P190-6659 mellom 1 og 24 timer etter angitte gjennomtørkingstider.

BRUK AV P210-870, 2K HS Plus herder – Express

Denne herderen kan brukes med ovennevnte Super Express blandingsanbefalinger, men egner seg kun til bruk under 25 °C og på små områder som loddrette paneler eller komponenter hvor det ikke kreves en høyglansfinish.

Potlife er 15 minutter, og derfor skal denne kombinasjonen påføres umiddelbart etter blanding, og utstyret skal rengjøres så snart påføringen er ferdig.

Bruk på større områder kan forårsake lakkoking på grunn av den svært hurtige herdingen.

Denne kombinasjonen kan ovnstørkes ved 60 °C i 10 minutter eller lufttørkes i 12 timer.

ANDRE TING Å MERKE SEG

Ved bruk av 2K produkter anbefales det sterkt å rengjøre pistolen umiddelbart etter bruk.



Generelle prosessnoter

BLANDINGSFORHOLD FOR MATT OG STRUKTURFINISH OG ELASTISKE UNDERLAG

Med P565-554 kan man redusere glansen av P190-6659. P565-7210/7220 kan tilsettes for å oppnå en strukturfinish. P100-2020 bør også brukes på elastiske underlag.

Følgende tabell gir en **1 i blanding etter vekt** til forskjellige topplakkutseender i bruksklar form. Vektene i gram er kumulative. **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

Veiledning for bruk av 2K tynner P850-1492/1493 & 2K HS Plus Express tynner P852-1689

Underlag	Utseende	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Herder P210-872 eller P210-875	Tynner - 1492, 1493 eller 1689
Uelastisk	Glans	645 g	-	-	-	-	875 g	994 g
	Halvblank	481 g	724 g	-	-	-	899 g	987 g
	Matt	386 g	776 g	-	-	-	916 g	987 g
	Fin struktur	287 g	-	641 g	-	-	745 g	965 g
	Grov struktur	392 g	-	-	708 g	-	850 g	970 g

Merk: 2K HS Plus Express tynner, P852-1689, anbefales ikke sammen med P210-875 herder.

Veiledning for bruk av 2K lav-VOC-tynnere P850-1692/1693

Underlag	Utseende	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Herder P210-872 eller P210-875	Tynner 1692/93
Uelastisk	Glans	645 g	-	-	-	-	875 g	982 g
	Halvblank	481 g	724 g	-	-	-	899 g	980 g
	Matt	386 g	776 g	-	-	-	916 g	981 g
	Fin struktur	287 g	-	641 g	-	-	745 g	946 g
	Grov struktur	392 g	-	-	708 g	-	850 g	960 g



Generelle prosessnoter

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD ETTER VEKT

Når det skal brukes en bestemt mengde klarlakk, kan det lønne seg å blande etter vekt i henhold til retningslinjene nedenfor. Vektene er kumulative – **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-1492/1493 eller P852-1689 2K TYNNERE

Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6659	Vekt P210-872/875	Vekt P850-1492/1493 eller P852-1689
0,10 l	65 g	88 g	99 g
0,20 l	129 g	175 g	199 g
0,25 l	161 g	219 g	249 g
0,33 l	213 g	289 g	328 g
0,50 l	323 g	438 g	497 g
0,75 l	484 g	656 g	746 g
1,0 l	645 g	875 g	994 g
1,5 l	968 g	1312 g	1492 g
2,0 l	1291 g	1750 g	1989 g
2,5 l	1613 g	2187 g	2486 g

Merk: 2K HS Plus Express tynner, P852-1689, anbefales ikke sammen med P210-875 herder.

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-1693/1694 LAV-VOC- TYNNERE

Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6659	Vekt P210-872/875	Vekt P850-1693/1694
0,10 l	65 g	88 g	98 g
0,20 l	129 g	175 g	196 g
0,25 l	161 g	219 g	245 g
0,33 l	213 g	289 g	324 g
0,50 l	323 g	438 g	491 g
0,75 l	484 g	656 g	736 g
1,0 l	645 g	875 g	982 g
1,5 l	968 g	1312 g	1473 g
2,0 l	1291 g	1750 g	1964 g
2,5 l	1613 g	2187 g	2454 g



BEST PRAKSIS MED UHS-PRODUKTER

Oppbevaring av lakk

Oppbevar bruksklar lakk under gode forhold for å sikre riktig viskositet.

Bruksklar lakk skal oppbevares ved en temperatur på over min. 15 °C, ideelt sett over 18 °C. Dette omfatter lakk, herdere og tynnere.

Blanding og klargjøring for bruk

Aktiver nøyaktig, og etter vekt så langt som mulig.

Når det må blandes etter volum, bruk kun rund eller parallellsidig blandebeholder sammen med riktig rørepinne. Ved bruk av en målebeholder merket i prosent, må du kontrollere at prosentene gir riktig mengde.

Kontroller at herder og tynner er godt iblandet. Det kan ta litt lengre tid å blande HS-produkter eller produkter med høy viskositet. Det er derfor god praksis å blande inn herder først og deretter tilsette tynner før ny omrøring.

Bruk det blandede produktet så raskt som mulig.

Velg riktig herder i forhold til ovnstørkingssyklus.

Følg de anbefalte nivåene for additiver.

Overskrid ikke det anbefalte nivået for tilsetning av additiver som f.eks. mykgjørere.

Valg av påføringsteknikk, prosess og utstyr

Bruk riktig oppsett av sprøytepistol, og still inn sprøytepistolen riktig.

Bruk "enkelt sprøytegang"-påføring så langt som mulig, og følg rådene beskrevet i påføringsavsnittet.

Kontroller at sprøyteboksen fungerer som den skal. Foreta om nødvendig en ovnssjekk for å sikre at metalltemperaturen er nådd, særlig på reparasjonsområder langt nede.

NEXA Autocolor's anbefalinger tar utgangspunkt i angitt metalltemperatur. Ta derfor dette i betraktning ved innstilling av ovnstørkingssyklusen for den aktuelle jobben.



VOC-informasjon

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.d) i bruksklar form er maks. 420 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/l. Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Når dette produktet kombineres med P565-554, P565-7210 eller P565-7220 gir det en lakkfilm med spesielle egenskaper i henhold til EU-direktivet.

EUs grenseverdi for dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i disse kombinasjonene er maks. 840 g/l.

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
Tigervej 37
4600 Køge
Danmark

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

Produktdatablad



Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries. Copyright © 2010 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.

Innovating Repair Solutions