

Produktdatablad

April 2010

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK



J2270V

2K SR keramisk klarlakk P190-6512

Produkt	Beskrivelse
P190-6512	2K SR keramisk klarlakk
P210-8625	2K herder til SR klarlakk
P850-1490/1491/1492/ 1493/1494/1495	2K tynner
P850-1692/1693/1694	2K lav-VOC tynner

Produktbeskrivelse

P190-6512 er en ripefast 2K HS klarlakk til reparasjon av original CeramiClear eller ripefaste klarlakker. Den er beregnet for bruk på 1- eller flertrinns vannfortynn timer basefargesystemer. Denne klarlakken er basert på CeramiClear-teknologien, som gir en fremragende ripefasthet. Den gir en hard og holdbar lakk og eger seg til alle typer reparasjoner.

P190-6512 er beregnet til påføring med lav-VOC-sprøytetaster. Den kan brukes på to måter: standard 2-lags påføring og "1-trinns" påføring, der 1 lett/medium flytende lag umiddelbart følges av et helt lag uten avlufting mellom lagene (avhengig av reparasjonens størrelse). Les mer under påføring).

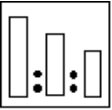
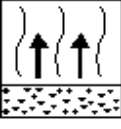
Underlag/klargjøring

P190-6512 bør kun påføres på: -

- Aquabase Plus basefarge i P989-serien
- Aquabase™ basefarge i P965-serien
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. (f.eks med **Scotch-Brite™** Ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) og rengjøres med Nexa Autocolor forrengjører før påføring av P190-6512.

Innovative reparasjonsløsninger

Standardsystem

	P190-6512 P210-8625 P850-1490/1/2/3/4/5 eller P850-1692/3/4 tynnere	2 deler 1 del 0,1 deler
	19-21 sek. DIN4 ved 20 °C Potlife: 1 time ved 20 °C	
	Dyse: Overkopp: 1,2-1,4 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi.	
	Konvensjonell 2-lagsprosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5-7 minutters avlufting mellom lagene. Ekspresssystem m/enkelt sprøytegang Påfør 1 lett/medium lag umiddelbart etterfulgt av et helt lag for å få en tørr lagtykkelse på 50 µm. Det første laget skal påføres alle reparerte paneler før det andre laget påføres. Ved mindre enn 3 paneler: 2-3 minutters avlufting mellom lagene. Ved mer enn 3 paneler: avlufting ikke nødvendig.	
	0-5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.	
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på 60 °C: 30-40 minutter Gjennomtørr: Etter avkjøling	
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)	



Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROSESS

Påfør klarlakken på hele panelet eller opp til en bruddlinje. Ved uttoning av klarlakken må du passe på å dekke basefargens kant og kun tone ut inn i den klargjorte overflaten. Bruk Aerosol fade-out tynner, P850-1621 eller P273-1105 Ekspres Blender, for å løse opp ev. kanter av sprøytetøv.

Les om hvordan en vellykket reparasjon utføres i teknisk datablad M1000V for Aerosol fade-out/blender proces.

VALG AV TYNNER

Det skal velges tynnere fra enten serie 14xx eller 16xx. Tynneren skal velges i forhold til påføringstemperatur, ventilasjon og jobbens størrelse. Anbefalingene nedenfor er kun veiledende:

Tynner: 14xx 2K tynner

P850-1490 Ekstra hurtig
P850-1491 Hurtig
P850-1492 Medium
P850-1493 Langsom
P850-1494 Ekstra langsom
P850-1495 Høye temperaturer

Ideelt temperaturområde:

10-20 °C
15-25 °C
20-30 °C
25-35 °C
30-40 °C
35-45 °C

Tynner: 16xx 2K lav-VOC-tynner

P850-1692 Lav-VOC-tynner, hurtig
P850-1693 Lav-VOC-tynner, medium
P850-1694 Lav-VOC-tynner, langsom

Ideelt temperaturområde:

opp til 22 °C
20-32 °C
over 30 °C

Generelt må det brukes en langsommere tynner i kabiner med hurtig ventilasjon, til store jobber og til påføring ved høye temperaturer. Bruk en hurtigere tynner i kabiner 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. Påføringen kan også forringes hvis lakken blir kaldere enn 15 °C.

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 klarlakken påføres.

OVERLAKKERING

P190-6512 kan overlakkeres når produktet er gjennomtørr.

RETTELSE OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6512 har en blank finish. Men hvis smuss er et problem, slip med 3M Trizact og poler deretter med maskin ved hjelp av et kvalitetspolermiddel som f.eks. SPP Polersystem (se produktdatabladet for SPP). For å sikre et optimalt utseende påføres til slutt en silikonefri overflateglans.

Det er enklest å polere P190-6512 mellom 1 og 24 timer etter angitte tider for gjennomtørring.

ANDRE TING Å MERKE SEG

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

Generelle prosessnoter

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD ETTER VEKT

Når det er nødvendig med en bestemt mengde klarlakkblanding, 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 P850-16XX LAV-VOC-TYNNERE

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6512	Vekt P210-8625	Vekt P850-1692/1693/1694
0,10 l	64 g	97 g	100 g
0,20 l	128 g	195 g	200 g
0,25 l	161 g	245 g	255 g
0,33 l	214 g	325 g	334 g
0,50 l	321 g	488 g	501 g
0,75 l	482 g	733 g	753 g
1,0 l	642 g	976 g	1002 g
1,5 l	964 g	1466 g	1506 g
2,0 l	1285 g	1954 g	2007 g
2,5 l	1606 g	2442 g	2508 g

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-14XX 2K TYNNERE

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6512	Vekt P210-8625	Vekt P850-1490/1/2/3/4/5
0,10 l	64 g	97 g	100g
0,20 l	128 g	195 g	201 g
0,25 l	161 g	245 g	252 g
0,33 l	214 g	325 g	335 g
0,50 l	321 g	488 g	502 g
0,75 l	482 g	733 g	755 g
1,0 l	642 g	976 g	1005 g
1,5 l	964 g	1466 g	1509 g
2,0 l	1285 g	1954 g	2012 g
2,5 l	1606 g	2442 g	2515 g

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

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.

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.nexaautocolor.com>

For mer informasjon, kontakt:

PPG Scandinavia
Tigervej 37
DK-4600 Køge
Danmark

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

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco 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.

