Produktdatablad

Oktober 2010

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

J2470V

HS Plus klarlakk
P190-6676

Produkt	*Beskrivelse*
P190-6676	HS Plus klarlakk
P210-870	2K HS herder – ekspress
P210-872	2K HS herder – hurtig
P210-875	2K HS herder – medium
P850-1621	Aerosol fade-out tynner

Produktbeskrivelse

P190-6676 er en HS 2K akrylklarlakk. Den gir en hard og holdbar lakk med fremragende glans, og egner seg for alle typer reparasjoner.

P190-6676 HS Plus klarlakksystem gir kompakte muligheter, fra et hurtig ovnstørkesystem på 15 minutter ved 60° C for raske småreparasjoner til et ovnstørkesystem på 35 minutter ved 60° C metalltemperatur for større områder eller påføring ved høye temperaturer.

Av VOC-hensyn er P190-6676 beregnet for påføring med HVLP- eller VOC-godkjente sprøytepistoler. Den kan brukes på to måter: Standard 2-lags påføring og påføring i én sprøytegang, der 1 lett/medium lag umiddelbart følges av et helt lag uten avlufting mellom lagene.

Underlag/klargjøring

P190-6676 påføres på:
- Aquabase™ basefarger i P965-serien
- P989 Aquabase™ Plus basefarger
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk bør først slipes (f.eks med ultrafin **Scotch-brite™** grå med P562-106 og rengjøres med Nexa Autocolor vannfortynnbar forrengjører før påføring av P190-6676.

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

Standard, hurtig og ekspress prosess

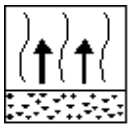
	Standard og hurtig system	Ekspress-system
	P190-6676 3,5 deler P210-875/872 1 del	P190-6676 3,5 deler P210-870 1 del
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C	18-20 sek. DIN4 ved 20° C
	Potlife ved 20° C: 2 timer med 875 Potlife ved 20° C: 1 time med 872 Det anbefales at klarlakken aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtige systemer bør påføringen fullføres så raskt som mulig etter aktivering/tynning.	Potlife ved 20° C: 30-40 min. med 870 Det anbefales at klarlakken aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med ekspress-systemer bør påføringen fullføres så raskt som mulig etter aktivering/tynning.
	**Dyse** Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: maks. 0,7 bar / 10 psi lufttrykk	**Dyse** Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: maks. 0,7 bar / 10 psi lufttrykk
	**Dyse** Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	**Dyse** Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	**Konvensjonell 2-lags prosess** Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5–7 minutters avlufting mellom lagene. **Én 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 på alle reparerte paneler før det andre laget påføres. Ved mindre enn 3 paneler må det være 2-3 minutters avlufting mellom lagene. Ved mer enn 3 paneler er ikke avlufting nødvendig.	

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Standard, hurtig og ekspress prosess (forts.)

	Standard og hurtig system	Ekspress-system
	0–5 minutters avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.	0–5 minutters avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: P210-875 / P210-872 70° C: 20 minutter / 15 minutter 60° C: 35 minutter / 25 minutter 50° C: 70 minutter / 50 minutter Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking (20° C): Støvtørr: 40-50 min. / 20-30 min. Håndteringstørr: 6 timer / 4 timer Gjennomtørr: 16 timer / 12 timer	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: P210-870 60° C: 15 minutter 50° C: 30 minutter Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking (20° C): Støvtørr: 20 min. Håndteringstørr 2 timer Gjennomtørr: 8 timer
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)	

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

Generelle prosessnoter

BLANDINGSFORHOLD TIL MATT, STRUKTUR- OG FLEKSIBLE PÅFØRINGER

Med P565-554 kan man redusere glansen av P190-6676. P565-7210/7220 kan tilsettes for å oppnå en strukturfinish. P100-2020 bør også brukes på elastiske underlag.

NB: Majoriteten av plast som brukes på biler i dag blir betegnet som harde. Dette er plast som kan virke litt fleksibel når de blir lakkert løst, men er harde når de blir montert på bilen igjen. UHS klarlakk krever bare tilsatt mykner på veldig myk plast (se oversikt under) denne type plast er for det meste brukt på eldre biler.

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

Selv om P190-6676 normalt ikke skal tynnes, trenger noen av disse forholdene tynner for å oppnå riktig viskositet. Dette fremgår av tabellene nedenfor.

Veiledning for bruk av 2K tynnere P850-1491/1492/1493/1494

Underlag	Utseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 14XX
Uelastisk	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Matt	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	965 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	971 g
Elastisk	Glans	616 g	-	-	-	743 g	979 g	-
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	990 g
	Matt	242 g	595 g	-	-	709 g	899 g	996 g
	Matt struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	981 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	994 g

Veiledning for bruk av 2K tynnere P850-1692/1693/1694

Underlag	Utseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 16XX
Uelastisk	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Matt	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	950 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	965 g
Elastisk	Glans	616 g	-	-	-	743 g	979 g	-
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	979 g
	Matt	242 g	595 g	-	-	706 g	896 g	984 g
	Matt struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	968 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	990 g

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROSESS

P190-6676 2K HS klarlakk kan tones ut ved hjelp av **Aerosol fade-out tynner P850-1621 eller P273-1105 Ekspres Blender**.
Les om hvordan en vellykket reparasjon utføres i det tekniske databladet M1000V for Aerosol fade-out/blender.

VALG AV HERDER

P210-875 Gir et standard 35 minutters ovnstørkesystem ved 60° C metalltemperatur. Egner seg for alle typer reparasjoner.

P210-872 Perfekt til raskere utføring av middels store reparasjoner (f.eks. opp til en frontende) og gir et 25 minutters ovnstørkesystem ved 60° C metalltemperatur.

P210-870 Gir rask utføring av små til mellomstore reparasjoner, med en ovnstørketid på 15 minutter ved 60° C metalltemperatur.

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 klarlakken påføres.

OVERLAKKERING

P190-6676 kan overlakkeres etter angitte gjennomtørkingstider i både standard og hurtige systemer.

RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6676 har en blank finish. Men hvis smuss er et problem, slip med P1500 eller finere og poler deretter med maskin ved hjelp av et kvalitetspolermiddel som f.eks. SPP Polersystem (se produktdatabladet for SPP). Det er enklest å polere P190-6676 mellom 1 og 24 timer etter angitte gjennomtørkingstider.

LAKKERING AV PLAST

Bruk standard **Nexa Autocolor** lakkeringssystem for plast (se produktdatablad).

ANDRE TING Å MERKE SEG

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

Produktdatablad

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 tilsetting 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.

Produktdatablad

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.

Scotchbrite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

Veiledning for blanding etter vekt

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD ETTER VEKT

Når det er nødvendig med 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 tilsetting.

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6676	Vekt P210-870/-872/-875
0,10 l	76 g	100 g
0,20 l	152 g	199 g
0,25 l	190 g	249 g
0,33 l	251 g	329 g
0,50 l	380 g	498 g
0,75 l	570 g	747 g
1,00 l	761 g	997 g
1,5 l	1141 g	1496 g
2,0 l	1521 g	1994 g
2,5 l	1902 g	2493 g

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, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 gir det en lakkfilm med spesielle egenskaper i henhold til EU-direktivet.
I disse spesifikke kombinasjonene: EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.e) i bruksklar form er maks. 840 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form 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.nexaautocolor.com

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, 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.

Scotchbrite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

Innovative reparasjonsløsninger