

Produktdatablad

Oktober 2010

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK



J2070V

2K HS Plus klarlakk P190-6690

Produkt	Beskrivelse
P190-6690	2K HS Plus klarlakk
P210-870	2K HS Plus herder – ekspress
P210-872	2K HS Plus herder – hurtig
P210-875	2K HS Plus herder – medium
P210-877	2K HS Plus herder – langsom / høy temperatur
P850-1692/-1693/-1694	2K lav-VOC tynnere
P850-1491/-1492/1493/-1494	2K tynnere
P852-1689	2K HS ekspress tynner
P850-1621	Aerosol fade-out tynner

Produktbeskrivelse

P190-6690 er en HS 2K akrylklarlakk. Den gir en hard og holdbar lakk med fremragende glans, og egner seg for alle typer reparasjoner.

P190-6690 2K HS Plus klarlakksystem tilbyr et komplett utvalg av reparasjonsmuligheter, fra et hurtig ovnstørkesystem på 10 minutter ved 60 °C (metalltemperatur) beregnet til de raskeste småreparasjonene, til et standard ovnstørkesystem på 40 minutter ved 60° C metalltemperatur til ideell påføring ved høy temperatur.

Av VOC-hensyn er P190-6690 beregnet for påføring med HVLP- eller VOC-kompatible sprøytepistoler. Den kan brukes på to måter: standard 2-lags påføring og "1-trinns" påføring, der 1 lett/medium lag umiddelbart følges av et helt lag uten avlufting mellom lagene.

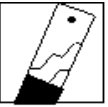
Innovative reparasjonsløsninger

Underlag/klargjøring

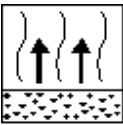
P190-6690 bør kun påføres på:

- Aquabase™ basefarger i P965-serien
- P989 Aquabase Plus basefarger
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk må først slipes (f.eks. med **Scotch-Brite™** ultrafin grå med P562-106 og rengjøres med P980-251 eller P980-9010 før påføring av P190-6690.

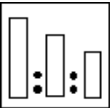
Standard og hurtig prosess

	Standard- og høytemperatursystem	Hurtig system
	P190-6690 3 deler P210-875/-877 1 del P850-16** serie tynners 0,6 deler P190-6690 3 parts P210-875/-877 1 part P850-14** serie tynnere 0.5 parts	P190-6690 3 deler P210-872 1 del P850-16** serie tynners 0,6 deler P190-6690 3 parts P210-872 1 part P850-14** serie tynnere 0.5 parts
	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C
	Potlife ved 20 °C: 2-2,5 timer Det anbefales at klarlakken aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtigsystemer 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 sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	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.	

Standard og hurtig prosess

	0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.	0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.																																			
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: <table><thead><tr><th></th><th><u>P210-875</u></th><th><u>P210-877</u></th></tr></thead><tbody><tr><td>70 °C:</td><td>20 minutter</td><td>25 minutter</td></tr><tr><td>60 °C:</td><td>35 minutter</td><td>40 minutter</td></tr><tr><td>50 °C:</td><td>70 minutter</td><td>80 minutter</td></tr></tbody></table> Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking (20 °C): <table><tbody><tr><td>Støvtørr:</td><td>40-50 min.</td><td>60 minutter</td></tr><tr><td>Håndteringstørr:</td><td>6 timer</td><td>8 timer</td></tr><tr><td>Gjennomtørr:</td><td>16 timer</td><td>24 timer</td></tr></tbody></table>		<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>	70 °C:	20 minutter	25 minutter	60 °C:	35 minutter	40 minutter	50 °C:	70 minutter	80 minutter	Støvtørr:	40-50 min.	60 minutter	Håndteringstørr:	6 timer	8 timer	Gjennomtørr:	16 timer	24 timer	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: <table><thead><tr><th></th><th><u>P210-872</u></th></tr></thead><tbody><tr><td>70 °C:</td><td>15 minutter</td></tr><tr><td>60 °C:</td><td>25 minutter</td></tr><tr><td>50 °C:</td><td>50 minutter</td></tr></tbody></table> Gjennomtørr: Etter avkjøling Lufttørking (20 °C): <table><tbody><tr><td>Støvtørr:</td><td>20-30 min.</td></tr><tr><td>Håndteringstørr:</td><td>4 timer</td></tr><tr><td>Gjennomtørr:</td><td>12 timer</td></tr></tbody></table>		<u>P210-872</u>	70 °C:	15 minutter	60 °C:	25 minutter	50 °C:	50 minutter	Støvtørr:	20-30 min.	Håndteringstørr:	4 timer	Gjennomtørr:	12 timer
	<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>																																			
70 °C:	20 minutter	25 minutter																																			
60 °C:	35 minutter	40 minutter																																			
50 °C:	70 minutter	80 minutter																																			
Støvtørr:	40-50 min.	60 minutter																																			
Håndteringstørr:	6 timer	8 timer																																			
Gjennomtørr:	16 timer	24 timer																																			
	<u>P210-872</u>																																				
70 °C:	15 minutter																																				
60 °C:	25 minutter																																				
50 °C:	50 minutter																																				
Støvtørr:	20-30 min.																																				
Håndteringstørr:	4 timer																																				
Gjennomtørr:	12 timer																																				
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)																																				

Ekspress og superhurtig prosess

	Ekspress-system	Superhurtig system
	P190-6690 3 deler P210-870 1 del P850-16XX eller P850-14XX 0,6 deler P190-6690 3 parts P210-870 1 part P850-14** serie tynnere 0.5 parts	P190-6690 3 deler P210-870/-872 1 del P852-1689 0,6 deler
	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C
	Potlife ved 20 °C: 30-45 min. Potlife ved 20 °C: 20 min. Det anbefales at klarlakken aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtigsystemer 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 sprøytepistol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	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.	



Ekspress og superhurtig prosess

	0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype	0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 60 °C: 15 minutter 50 °C: 30 minutter Gjennomtørr: etter avkjøling Lufttørking (20 °C): Støvtørr: 20 min. Håndteringstørr: 2 timer Gjennomtørr: 8 timer	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 60 °C: -870/10 minutter, -872/20 minutter 50 °C: -870/20 minutter, -872/40 minutter Gjennomtørr: etter avkjøling Lufttørking (20 °C): Støvtørr: 15-20 min. Håndteringstørr: 1½ - 2 timer Gjennomtørr: 6-8 timer Avhengig av hvilken herder som brukes (-870 eller -872)
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)	

Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROSESS

P190-6690 2K HS Plus 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 OG TYNNER

P210-877	Perfekt til store jobber ved svært høye påføringstemperaturer (>34 °C). Gir et 40 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur.
P210-875	Gir et standard 35 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur som egner seg for alle typer jobber.
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.

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

Tynner:	Ideelt temperaturområde:
P850-1692/1491/1492	opp til 22 °C
P850-1693/1492/1493	20-32 °C
P850-1694/1493/1494	over 30 °C
P850-1694/1494	over 35 °C
P852-1689 ekspres tynner	opp til 25 °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. 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 basefarge er det spesielt viktig å sikre at basefargen er gjennomtørret før klarlakken påføres.

OVERLAKKERING

P190-6690 kan overlakkeres etter angitte tider for gjennomtørking i både standard og hurtige systemer.



Generell prosessnoter

BLANDINGSFORHOLD TIL MATT, SATENG OG FLEKSIBLE PÅFØRINGER

Med P565-554 kan man redusere glansen av P190-6690. 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 typer topplakkutseende i bruksklar form.

Vektene i gram er kumulative. **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

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.

Veiledning for bruk av 2K tynnere P850-1491/1492/1493/1494 og P852-1689

Underlag	Utseende	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 14XX eller P852-1689
Uelastisk	Glans	653 g	-	-	-	-	890 g	990 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
Elastiske	Glans	532 g	-	-	-	635 g	867 g	984 g
	Halvblank	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	990 g
	Matt	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	993 g
	Matt struktur	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	984 g
	Grov struktur	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	994 g

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

Underlag	Utseende	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 1692/3/4
Uelastisk	Glans	639 g	-	-	-	-	870 g	977 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
Elastiske	Glans	532 g	-	-	-	635 g	867 g	973 g
	Halvblank	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	975 g
	Matt	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	982 g
	Matt struktur	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	970 g
	Grov struktur	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	987 g

RETTELSE OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6690 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 P190-6690 mellom 1 og 24 timer etter angitte tider for gjennomtørring.

LAKKERING AV PLAST

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

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 P850-1692/3/4 LAV-VOC-TYNNERE

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6690	Vekt P210-870/-872/-875/-877	Vekt P850-1692/1693/1694
0,10 L	64 g	87 g	98 g
0,20 L	128 g	174 g	195 g
0,25 L	160 g	218 g	244 g
0,33 L	211 g	287 g	322 g
0,50 L	320 g	435 g	489 g
0,75 L	479 g	653 g	733 g
1,0 L	639 g	870 g	977 g
1,5 L	959 g	1305 g	1466 g
2,0 L	1278 g	1740 g	1954 g
2,5 L	1598 g	2175 g	2443 g

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-14XX 2K TYNNERE OG P852-1689

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6690	Vekt P210-870/-872/-875/-877	Vekt P850-1491/-1492/-1493/ -1494 eller P852-1689
0,10 L	65 g	89 g	98 g
0,20 L	131 g	178 g	198 g
0,25 L	163 g	223 g	248 g
0,33 L	215 g	294 g	327 g
0,50 L	327 g	445 g	495 g
0,75 L	490 g	668 g	743 g
1,0 L	653 g	890 g	990 g
1,5 L	980 g	1335 g	1485 g
2,0 L	1306 g	1780 g	1980 g
2,5 L	1633 g	2225 g	2475 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 tilsetting av additiver som f.eks. mykgjørere.

Valg av påføringsteknikk, prosess og utstyr

Bruk riktig oppsett av sprøytepipett, og still inn sprøytepipetten 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, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 gir det en lakkfilm med spesielle egenskaper i henhold til EU-direktivet.

I disse spesielle 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 lakking 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, **2K**, 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.

