

Produktdatablad

April 2011



KUN TIL PROFESJONELL BRUK

J2770V

HS Plus klarlakk P190-7000

Produkt	Beskrivelse
P190-7000	HS Plus klarlakk
P210-8815	HS Plus herder
P850-1692/-1693/-1694	2K lav-VOC tynnere
P852-1689	2K HS Plus Express tynner

Produktbeskrivelse

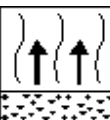
P190-7000 er utformet med utmerket fukteevne og flyt fra pistolen, samtidig som prosessid forbundet med mellomstore eller store reparasjoner forkortes, i 20 minutter tørkeprosess ved 60 °C. Det kan oppnås svært gode resultater i eldre sprøytekabinetter eller andre kabinetter som ikke kan oppnå full metalltemperatur som normalt kreves av annen klarlakk. Prosessalternativer omfatter også en 10-minutters syklus for reparasjon av mindre deler. De forbedrede ripefasthetsegenskapene gjør denne klarlakk til et utmerket valg ved behov for høy bestandighet sammen med en effektiv reparasjonsprosess.

Underlag/klargjøring

P190-7000 skal kun brukes over:

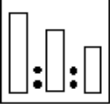
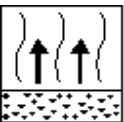
- P989 **Aquabase Plus** baselakk
- Preparert eksisterende lakk i uskadd tilstand. Eksisterende lakk skal først skrapes av (f.eks. med **Scotch-Brite™** Ultrafine Grey med P562-106) og rengjøres med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 før bruk av P190-7000.

Standardprosess

	Standard påføringssystem
	P190-7000 3 deler P210-8815 1 del P850-16**-serien tynnere 0,6 deler
	18–20 sek DIN4 ved 20 °C
	Potlife ved 20 °C: 75 minutter Det er anbefalt å aktivere og tynne klarlakken kun rett før den skal brukes.
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2 mm Trykk: 0,7 bar / 10 psi maks. (luftkap.)
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,3 mm Innløpstrykk: Se instruksjoner fra produsent av sprøytepistol, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	Express Single Visit-prosess Påfør 1 lett/medium lag etterfulgt av 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50 mikron (2 tusendels tomme). Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres. For mindre enn 3 paneler, legg inn 2–3 minutters avlufting mellom lagene. For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.
	0–5 minutter avlufting nødvendig før ovnstørking, avhengig av ovnstype.
	Ovnstørk ved metalltemperatur på: <u>P210-8815</u> 60 °C: 20 minutter 50 °C: 30 minutter Klar til bruk: Etter avkjøling
	Kortbølge: 8–15 min full kraft (avhengig av farge og utstyr). Metalltemperatur mellom 90 og 100 °C



Super Express-prosess

	Super Express-system
	P190-7000 3 deler P210-8815 1 del P852-1689 0,6 deler
	18–20 sek DIN4 ved 20 °C
	Potlife ved 20 °C: 40 minutter Det er anbefalt å aktivere og tynne klarlakken først rett før den skal brukes.
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,3 Trykk: 0,7 bar / 10 psi maks. (luftkap.)
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,3 Innløpstrykk: Se instruksjoner fra produsent av sprøytepistol, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	Express Single Visit-prosess Påfør 1 lett/medium lag etterfulgt av 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50 mikron (2 tusendels tomme). Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres. For mindre enn 3 paneler, legg inn 2–3 minutters avlufting mellom lagene. For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.
	0–5 minutter avlufting nødvendig før ovnstørking (avhengig av ovnstype).
	Ovnstørk ved metalltemp. på: 60 °C: - 10 minutter 50 °C: - 20 minutter Klar til bruk: Etter avkjøling
	Kortbølge: 8–15 minutter full kraft (avhengig av farge og utstyr).



Generelle prosessmerknader

UTTONINGSPROSESS

P190-7000 HS Plus klarlakk kan tones ut ved bruk av **Aerosol fade-out tynner P850-1621** eller **Express Blender P273-1105**. Se databladet M1000V om uttonings-/blendingsprosesser for detaljer om teknikk for å oppnå en vellykket reparasjon.

VALG AV HERDER OG TYNNER

Valg av tynner skal gjøres i henhold til påføringstemperatur, luftbevegelse og størrelsen på området som skal lakkres.

Anbefalingene under er kun ment som veiledning:

P210-8815 Til påføring i alle temperaturforhold

Tynner:	Ideelt temperaturområde:
P850-1692	23–25 °C
P850-1693	26–35 °C
P850-1694	over 35 °C
P852-1689 Express Thinner	18–22 °C for små jobber

Generelt kan det brukes en langsom tynner i kabinetter med høy luftbevegelse, til store jobber og ved høy temperatur. Bruk en raskere tynner i kabinetter med lav luftbevegelse, til små jobber og påføring i lavere temperaturer.

LAKKTEMPERATUR

Som med andre lakksystemer, oppnås optimal spraypåføring hvis lakken når romtemperatur (20–25 °C) før bruk. Dette er spesielt viktig for systemer med høyt faststoffinnhold. Det anbefales sterkt at kald lakk varmes opp til minimum 15 °C før påføring. Kaldere temperatur enn dette kan gjøre påføringen vanskelig.

INFRARØD TØRKING

Tørketider er avhengig av farge og utstyr. Se instruksjoner fra produsent for detaljer om oppsett. Ved bruk av Aquabase Plus baselakk er det spesielt viktig å sørge for at baselakken er gjennomtørr før klarlakken påføres. Bruk P210-8815 herder og P850-1694 kombinasjon.

Innstilling for metalltemperatur fra 90 til 100 °C.

OMLAKKERING

P190-7000, i både standard- og ekspressmodus, er helt klar for omlakking etter "klar til bruk"-tiden.



Generelle prosessmerknader

BLANDINGSFORHOLD FOR MATT FINISH, STRUKTURFINISH OG LAKKERING AV ELASTISKE UNDERLAG

Ved å bruke P565-554 kan glansen i P190-7000 reduseres. Additivet P565-7210/7220 kan brukes til å få en strukturfinish. På elastiske underlag bør det også brukes P100-2020.

Merk: Majoriteten av plasttyper som brukes på biler, anses som **uelastiske**. Disse plasttypene er noe elastiske når de lakkeres før de blir montert på bilen, men uelastiske når de er montert. HS+ klarlakk krever bare tilsetning av mykgjøreradditiv

(Se **Elastisk** i skjemaet nedenfor) ved lakking av svært elastisk plast, hovedsakelig på eldre biler, f.eks. skumtype.

Følgende tabeller viser en **1 L VEKTBLANDING** for ulike topplakker, klar til spraying.

Vekten i gram er kumulativ. **IKKE KALIBRER** vekten mellom hver tilsetning.

Underlag	Utseende	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 1692/3/4
Uelastisk	Glans	652 g					883 g	990 g
	Halvblank	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Matt	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Fin struktur	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
	Grov struktur	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
Elastisk	Glans	577 g	-	-	-	663 g	899 g	1008 g
	Halvblank	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Matt	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Matt struktur	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Grov struktur	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

UTJEVNING OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-7000 har en glanset finish. Hvis overflaten er skitten, kan smuss fjernes med P1200 etterfulgt av P1500 og avsluttet med Trizact P3000 eller tilsvarende. Poler deretter med maskin ved å bruke kvalitetspolish, som SPP Polishing System (se SPP PDS), kombinert med lammeullspute på laveste hastighet for unngå at overflaten blir for varm. Hvis overflaten blir for varm, vent til den er avkjølt før poleringen fortsetter. .

Polering av P190-7000 er enklest mellom 1 og 24 timer etter "klar til bruk"-tørketider.

LAKKERING AV PLAST

Bruk standardsystemet for Nexa Autocolor lakking av plast (se PDS).

ANDRE MERKNADER

Ved bruk av 2-pakningsprodukter er det sterkt anbefalt å rengjøre sprøytepipetten umiddelbart etter bruk.



Generelle prosessmerknader

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT

Når det er nødvendig med en spesifikk mengde klarlakkblanding, oppnås dette best ved blanding etter vekt, ved hjelp av veiledningen under.

Vekten er kumulativ – **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-1692/3/4

Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-7000	Vekt P210-8815	Vekt P850-1692/1693/1694
0,10 l	65	88	100
0,20 l	130	176	200
0,25 l	163	220	250
0,33 l	216	290	330
0,50 l	328	440	500
0,75 l	490	660	750
1,0 l	650	880	1000
1,5 l	975	1320	1500
2,0 l	1300	1760	2000
2,5 l	1630	2200	2500



Generelle prosessmerknader Gode arbeidsrutiner med UHS-produkter

Oppbevaring av lakk

Oppbevar påføringsklar lakk under gode forhold for å sikre korrekt viskositet.

Temperaturen bør være minimum 15 °C, og helst over 18 °C.
Dette gjelder lakk, herdere og tynnere.

Blanding og klargjøring

Aktiver nøyaktig, og etter vekt om mulig.

Hvis blanding må gjøres etter volum, bruk kun rund og parallellsidet blandebeholder sammen med riktig blandepinne. Ved bruk av målebeholder med prosentangivelser, vær nøye med å kontrollere at prosentandelene gir korrekt mengde.

Sørg for at herdere og tynnere blir godt blandet. Produkter med høyt faststoffinnhold eller høy viskositet kan kreve litt lengre blandetid, så det er lurt å røre inn herderen først, og deretter tynneren før ny omrøring.

Blandet produkt bør brukes så snart som mulig.

Velg riktig herder til den nødvendige tørkesyklusen.

Overhold anbefalt nivå for additiver.
Ikke overstig anbefalt mengde additiver, som mykgjørere.

Valg av påføringsteknikk, prosess og utstyr

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

Bruk påføringsmetoden "Single Visit" der det er mulig, følg rådene i avsnittet om påføring.

Kontroller at sprøytekabinettet fungerer effektivt. Kontroller om nødvendig ovnen for å sikre at metalltemperaturen er nådd, særlig på lave reparasjonsområder.

Nexa Autocolors anbefalinger er basert på tiden ved metalltemperatur, så dette bør tas med i beregningen for tørkesyklusen som er angitt for jobben.



VOC-INFORMASJON

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

Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med P565-554, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 vil gi en lakkfilm med spesielle egenskaper som angitt av EU-direktivet.

I disse spesifikke kombinasjonene: EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.e) i bruksklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/liter.

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-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.nexaautocolor.com

For mer informasjon kontakt:

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Danmark

Tlf.: 0045 43 43 65 66

Faks: 0045 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry og Ecofast er varemerker for PPG Industries. Copyright © 2010 PPG Industries, med enerett. Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er originale, hevdes av PPG Industries.

Side 8 av 8

Scotch-Brite er et varemerke for 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

