

Produktdatablad

September 2014



INTERNASJONAL MASTER, KUN TIL PROFESJONELL BRUK

J2072V

2K HS Plus-klarlakk P190-6690 (ved bruk av P210-8815 HS+-herder)

Produkt	Beskrivelse
P190-6690	2K HS Plus-klarlakk
P210-8815	2K HS Plus-herder
P850-1692/1693/1694/1695	2K lav-VOC-tyner
P852-1689	2K HS Plus Express-tyner

Produktbeskrivelse

P190-6690 er en 2K HS Plus-klarlakk med høyt faststoffinnhold til påføring over enkel eller flerfaset vannbasert baselakk.

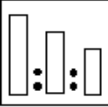
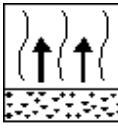
P190-6690 er utviklet for bruk på to måter, standard "ettlags" påføring, hvor 1 lett/medium flytende lag etterfølges av et lag uten avlufting mellom lagene, eller 2-lags påføring

Underlag/klargjøring

P190-6690 skal påføres over: -

- P989-serien AQUABASE® PLUS-baselakk
- Preparert eksisterende lakk i uskadd tilstand. Eksisterende lakk skal først skrapes av (f.eks. med **Scotchbrite™** Ultrafine Grey med P562-106) og rengjøres med *Aquabase Plus Precleaner* P980-8252, før bruk av P190-6690

PROSESS

	Standardsystem	Hurtigsystem
	P190-6690 3 deler P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 0,6 deler	P190-6690 3 deler P210-8815 1 del P852-1689 0,6 deler
	18–20 sek DIN4 ved 20 °C Potlife ved 20 °C: 1 time	18–20 sek DIN4 ved 20 °C Potlife ved 20 °C: 45 minutter
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,4 mm Sugemating: 1,4–1,6 mm Innløpstrykk: Se instruksjoner fra produsent av sprøytepistol (vanligvis 2 bar / 30 psi).	
	Express Single Visit-prosess Påfør 1 lett/medium lag etterfulgt av 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50–60 mikroner. 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. Vanlig tolagsprosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr filmtykkelse på ca. 60 mikroner Legg inn 10 minutters avlufting mellom lagene.	
	5–10 minutter avlufting nødvendig før ovnstørking, avhengig av ovnstype.	
	Ovnstørk ved metalltemp. på 60 °C: 40 minutter med P210-8815-herder. P850-16xx-tynnere Klar til bruk: Etter avkjøling	Ovnstørk ved metalltemp. på 60 °C: 20 minutter med P210-8815-herder. P852-1689 Express-tynner Klar til bruk: Etter avkjøling
	Kortbølge: 8–15 min full kraft Mellombølge: 15 minutter full kraft (avhengig av farge og utstyr).	



Generelle prosessmerknader

BLANDINGSFORHOLD FOR STRUKTURFINISH OG LAKKERING AV ELASTISKE UNDERLAG

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 lakkres før de blir montert på bilen, men uelastiske når de er montert. HS+-klarlakk krever bare tilsetning av mykgjørereadditiv (se **Elastisk** i skjemaet nedenfor) ved lakking av svært elastisk plast, hovedsakelig på eldre biler, f.eks. skumtype.

Følgende tabeller viser en **1 i VEKTBLANDING** for ulike topplakker, klar til spraying.
Vekten i gram er kumulativ. **IKKE KALIBRER** vekten mellom hver tilsetning.

Veiledning for blanding etter vekt

Underlag	Utseende	P190-6690	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Plus-herder	Tynner 16**
Uelastisk	Glans	642 g	-	-	-	872 g	979 g
	Fin struktur	287 g	641 g	-	-	745 g	946 g
	Grov struktur	392 g	-	708 g	-	850 g	960 g
Elastisk	Glans	532 g	-	-	635 g	867 g	973 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

Merk: Bruken av disse plastadditivene vil redusere klarlakkens ripebestandighet betydelig.

UTTONINGSPROSESS

P190-6690 HS Plus-klarlakk kan tones ut ved bruk av **Aerosol Spot Blender P850-1622** eller **Spot Blender P273-1106**. Se databladet M1200V om uttonings-/blandingsprosesser for detaljer om teknikk for å oppnå en vellykket reparasjon.

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 klarlakkens påføres.

OMLAKKERING

P190-6690 er helt klar for omlakking etter "klar til bruk"-tiden.

UTJEVNING OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6690 har en glanset finish. Hvis overflaten er skitten, kan smuss fjernes med **3M Trizact™**. Poler deretter med maskin ved å bruke kvalitetspolish, som SPP Polishing System (se SPP PDS). For optimalt utseende, avslutt med Non Silicone Finishing Glaze. Polering av P190-6690 er enklest mellom 1 og 24 timer etter "klar til bruk"-tørketider.

ANDRE MERKNADER

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



Generelle prosessmerknader

VALG AV TYNNER

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

Anbefalingene under er kun ment som veiledning:

Tynner:

P850-1692 rask / P852-1689 ekspress
P850-1693 middels
P850-1694 langsom
P850-1695 ekstra langsom

Ideelt temperaturområde:

opptil 25 °C
20–30 °C
25–35 °C
Over 30 °C

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 småjobber og påføring i lavere temperaturer.

LAKKTEMPERATUR

Som med andre lakksystemer, oppnås optimal spraypåføring hvis lakken, herderen og tynneren når romtemperatur (20–25 °C) før bruk. Dette er spesielt viktig for systemer med høyt faststoffinnhold. Resultatet kan påvirkes kraftig dersom lakken kjøles ned til 15 °C eller lavere.

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			
Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6690	Vekt P210-8815	Vekt P850-1692/93/94/95 eller P852-1689
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,25 l	161 g	218 g	245 g
0,33 l	212 g	288 g	323 g
0,60 l	385g	523 g	588 g
0,75 l	482 g	654 g	735 g
1,0 l	642 g	872 g	979 g



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 valgt fremgangsmåte kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

MERK:

Kombinasjoner av dette produktet med 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. 840g/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 kan du kontakte:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk
IP14 2AD
Tlf.: 01449 771771
Faks: 01449 773472

Nexa Autocolor®, **2K**®, Aquabase®, Aquadry® og Ecofast®
er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc.
Opphavsrett © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er
originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.

