



AQUABASE® PLUS ONE VISIT CONVERTER

Produkter	Beskrivelse
P989-linje	Blandede baselakkfarger
P990/991/992/993/994 995/996/998/999-linjer	Grunnleggende om blanding av <i>Aquabase Plus</i>
P950-9000	<i>Aquabase Plus One Visit Converter ST</i>
P950-9100	<i>Aquabase Plus One Visit Converter HD</i>
P935-1451	<i>Performance Blender</i>
P980-5000	<i>Aquabase Plus Fortynner</i>
P980-5050	<i>Aquabase Plus høytemperaturfortynner</i>
P210-9115	Aktivator

PRODUKTBEKRIVELSE

One Visit Converter P950-9000 og *P950-9100* gjør det mulig med ett besøk i sprøytekabinen ved påføring av *Aquabase Plus* baselakk.

Prosessen er enkel. Påfør det første hele strøket med baselakk til dekkevne, etterfulgt av et siste kontrollstrøk i den våte filmen for å oppnå en jevn sluttfinish.

P935-1451 *Performance Blender* er et nyutviklet produkt som brukes i uttoningsprosessen og påføres som et vått fullstrøk i uttoningsområdet.

Sammen med *Nexa Autocolor* klarlakk og grunning av høy kvalitet gir *Aquabase Plus*-systemet utmerket glans, utseende og holdbarhet.

Dette enkle og fleksible produktsystemet er lett å påføre og kan brukes i en rekke ulike omgivelser.

SUBSTRATER OG KLARGJØRING

P989-line skal bare brukes over:

- Nexa Autocolor 2K slipe grunning.
- Nexa Autocolor 2K vått-i-vått-grunning.

MERK: På nye paneler som er lakkert med fabrikk grunning, anbefales det å bruke Nexa Autocolor 2K primer.

Må ikke påføres over 1K eller 2K Wash Etch Primers som følgende:

1K grunning	P565-909
1K Primer	AerosolP565-9081/5/6/67
2K Primer	AerosolP565-9020
2K Wash	PrimerP565-9868

Forberedt eksisterende lakkering i god stand:

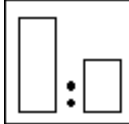
- Eksisterende lakk bør først slipes.
- Slipes med P800 eller finere vått, eller bruk P400 eller finere ved tørrsliping.

ELLER: Forhåndssliping Excenter/Da Sander korn P500 etterfulgt av Excenter skumskive korn P800,

Plast: Bruk det anbefalte Nexa Autocolor-systemet til lakkering av plast.

PROSESS

BASELAKKPROSESS

	2-trinns metallisk perlemor/spesielle effektfarger	2-trinns metallisk trinn High Chroma-farger(*)	Ensarget og hvit mica/metallisk(*) farge
	AQ+: 100 deler OVC: 20 deler	AQ+: 100 deler OVC: 15 deler (*) High chroma-farger er rene blå, grønne og røde metallic-/mica-farger.	AQ+: 100 deler OVC: 5 deler Fortynner: 15 deler (*) Farger med høyt innhold av P990-8900 . (+50%)
	Valgfritt blandingsforhold for 2CT ved bruk av herder/ P210-9115: For 3CT-prosessen ANBEFALES bruk av P210-9115 i følgende forhold;		
	AQ+: 100 deler Aktivator P210-9115 : 5 deler Godt rørt! OVC: 20 deler Fortynner: 5 deler - Alle deler refererer til hoved materiale 100 deler!		AQ+: 100 deler Aktivator: 5 deler Godt rørt! OVC: 10 deler Fortynner: 5 deler - Alle deler refererer til hovedmaterialet 100 deler!
	Holdbarhet ved bruk av herder P210-9115 maks. 30 min P935-1451 Performance Blender		
	Performance Blender: 100 deler OVC: 20 deler		
	Filtrer alltid med nylonfiltre. (125 mikron anbefales) Holdbarhet for fortynnet farge: 1 måned		
	Konvensjonell/RP STD Temp: 1,2 mm Konvensjonell/RP høytemperatur: 1,3 mm HVLP STD Temp: 1,3 mm HVLP høytemperatur: 1,4 mm		

PROSESS

BASELAKKPROSESS (fortsettelse)

Metallic- og 2-trinns perlemor- og spesialeffektlakk & Ens-fargede baselakker



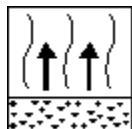
Hele panelet:

1,8 bar innløpstrykk (Full coat og Control coat)
Full Trigger (fullt vått, ensartet strøk) etterfulgt av
1¼-1½ omdreining (kontrollstrøk) med SATA-sprøytetipistol
2 omdreining (kontrollstrøk) med Anest Iwata sprøytetipistol

Uttoningsprosess/område:

1,5-1,8 bar innløpstrykk
Utløser 1¼ omdreining ut gjennom – uttoningsprosessen.

1¼ omdreining (kontrollstrøk)
Bruk omvendt teknikk. Sprøyt først ut i uttoningsområdet deretter skadeområdet.



- Hev temperaturen til 40 °C - 50 °C til den er matt.
- La den avlufts i sprøytetkabinen omgivelsestemperatur og luftstrøm.
- Luftassisterte lavstrømsblåserer montert i kabinen i kombinasjon med 40 °C - 50 °C till matt.
- Luftassisterte lavstrømningsblåserer montert i kabinen ved den omgivende temperaturen i sprøytetkabinen.

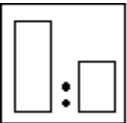
****BEMERK:** Ved alle proesser, hvor det brukes håndblåser eller stående blåser, skal det holdes en avstand på minst 1 meter fra panelet med et maksimalt indgangstryk på 2 bar.
Hvis indgangstrykket er høyere enn 2 bar, anbefales det en utluftingstid på 5-10 min., før blåsesystemet brukes.



Tørketiden med IR-utstyr vil variere avhengig av farge ettersom de har ulike bølglengder.

PROSESS

3-TRINNS PERLE-/SPESIALEFFEKTPROSESS

	Trinn 1: P989- Grunnfarge	Trinn 2: P989- Ens-farget/Pearlcoat/Spesialeffekt-farge
	Ens-farget: (trinn 1) AQ+: 100 deler Valgfri bruk av aktivator P210-9115: 5 deler Røres Godt! OVC: 5 deler Fortynner: 10 deler Metallisk farge: (trinn 1) AQ+: 100 deler Valgfri bruk Aktivator P210-9115: 5 deler Røres Godt! OVC: 20 deler	AQ+: 100 deler Fortynner: 20 deler RFU-hærderforhold kan brukes valgfritt.
	Konvensjonell/RP STD Temp: 1,2 mm Konvensjonell/RP høytemperatur: 1,3 mm HVLP STD Temp: 1,3 mm HVLP høytemperatur: 1,4 mm	
	Påfør ett enkelt strøk til dekkevne. Unngå kraftig påføring og for stor filmbildning.	Påfør ett enkelt strøk basert på fargekontrollpanelene. Dette produktet er ikke utviklet for å gi dekkevne. Tørk grundig av mellom hvert strøk.
	Avluftes til det er jevnt matt. Bruk luftbevegelsesutstyr for å fremskynde tørkingen ved behov, for eksempel Fast Aquadry, gulvstativ eller håndpistoler. Valg av tørkemetode avhenger av reparasjonsstørrelse og -type.	Avluftes til det er jevnt matt. Bruk luftbevegelsesutstyr for å fremskynde tørkingen ved behov, for eksempel Fast Aquadry, gulvstativ eller håndpistoler. Valg av tørkemetode avhenger av reparasjonsstørrelse og -type.
	Vent til det er jevnt matt før påføring av perlelakk.	Vent med å påføre klarlakken til den er helt tørr.

GENERELLE MERKNADER TIL PROSESSEN

ANBEFALINGSTABELL FOR TEMPERATUR OG LUFTFUKTIGHET:

Relative Humidity	80%	ST Version				
	70%					
	60%					
	50%					
	40%					
	30%					
	20%	HD Version				
	10%					
	0%					
		15C/60F	20C/70F	25C/80F	30C/90F	35C/100F
		Temperature				

UTTONINGINGSTEKNIKK

Når du utfører en uttoning, er det nødvendig med en Performance Blender for de fleste "kritiske farger", for eksempel sølvmetallic og lyse metallicfarger.

APPLIKASJONSPROSESS 2CT:

1. Klargjør P935-1451 Performance Blender RFU i en separat sprøytepipette.
2. Påfør Performance Blender på tilstøtende panel eller bare i området som skal uttones. Performance Blender må påføres som et vått, jevnt lag for at pigmentene/RFU-fargen skal få riktig plassering og metallisk orientering.
3. Påfør 1 lag med ett tynt lag RFU-farge på reparasjonsområdet, etterfulgt av en omvendt uttoningsprosess til dekkevne. Unngå tunge lag. Prøv å holde deg unna panelet/bildelens kant når du påfører blenderen. En god uttoning av blenderen vil optimalisere resultatet. Blend uttoningsområdet så jevnt som mulig ved hjelp av omvendt teknikk.
4. Avslutt prosessen med et lett kontrollstrøk i uttoningsområdet.
5. Bruk deretter hele prosessen for påføring av panel med RFU-farge på nytt/reparert panel.

APPLIKASJONSPROSESS 3CT:

1. Kun nødvendig for lyse metallicfarger i trinn 1: Påfør P935-1451 Performance Blender RFU i området som skal uttones. Performance Blender må påføres som et vått lag for at pigmentene/RFU-fargen skal få riktig plassering og metallisk orientering.

2. 3CT Trinn 1:

3. Påfør 1 strøk med ett tynt strøk med trinn 1 RFU-farge på reparasjonsområdet, etterfulgt av en omvendt innblandingsprosess til dekk. Unngå tunge lag. Sprøyt ut uttoningsområdet så jevnt som mulig ved hjelp av omvendt teknikk.

NOTE Trinn 1 RFU Color må påføres så lite som mulig inn i det tilstøtende panelet.

4. Avslutt trinn 1 RFU-fargeprosessen med et lett kontrollstrøk i uttoningen (hvis uttoningen ser jevn ut, er det ikke nødvendig med kontrollstrøk).

5. 3CT trinn 2:

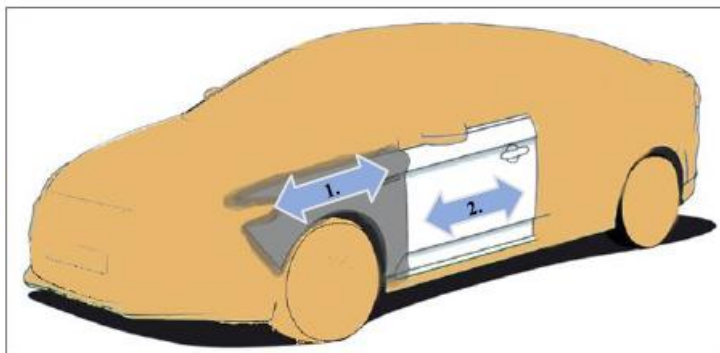
6. Påfør P935-1451 Performance Blender RFU på det tilstøtende panelet eller bare i området som skal uttones. Performance Blender må påføres som et vått lag for at pigmentene/RFU-fargen skal få riktig plassering og metallisk orientering.

7. Påfør 1 strøk med ett tynt strøk med trinn 2 RFU-farge i reparasjonsområdet, slik at området utvides til å omfatte trinn 1, etterfulgt av en omvendt uttoningsprosess for å korrigere utseendet. Unngå for tykke lag. Sprøyt ut uttoningsområdet så jevnt som mulig ved hjelp av omvendt teknikk.

8. Avslutt prosessen med et lett kontrollstrøk i uttoningsområdet.

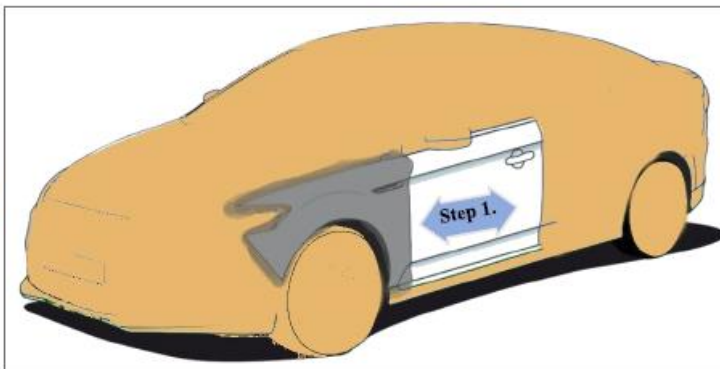
9. Bruk deretter hele prosessen for påføring av panel på nytt/repert panel.

1. Repareret eller nytt panel
2. Tilstøtende panel

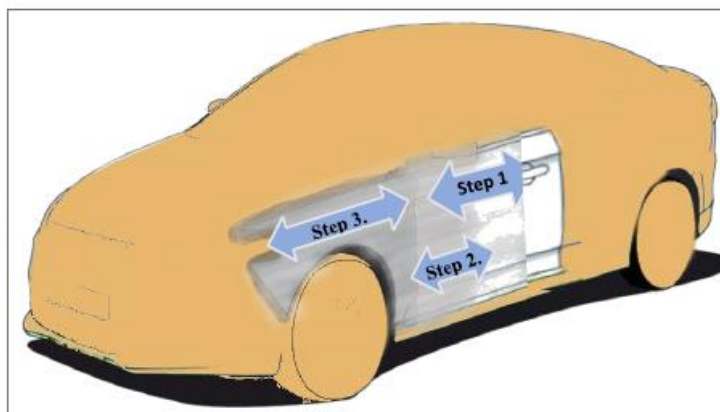


- 1:**
Blending Adjuster
Trinn 1: Påfør Blending Adjuster som et vått strøk på det tilstøtende panelet eller bare i uttoningsområdet.

(Blending Adjuster sørger for at pigmentet legger seg riktig i uttoningsområdet)



- 2:**
WBBC farge RFU
Trinn 1: Påfør et let strøk i uttoningsområdet.
Trinn 2: Bruk STD-uttoningsprocess i uttoningsområdet. Bland/ton ut så jevnt som mulig. Avslutt prosessen med et lett kontrollstrøk i uttoningsområdet.
Trinn 3: Påfør WBBC-farge på det reparerte panelet til opasitet.



SPEKTRALT GRÅTT

Bruk av den spesifiserte Spectral Grey-fargen sikrer at det brukes minst mulig baselakkfarge og at baselakkprosessen tar minst mulig tid. Anbefalingen om hvilken spektralgråfarge som skal brukes, finner du i våre fargekommunikasjonssystemer (mikrofiche, e-fiche, On-Line Colour-formuleringer og elektroniske hjelpemidler). Hvis det ikke er spesifisert noen Spectral Grey, skal SG05 alltid velges.

KLARGJØRING AV UNDERLAGET

Bruk P400 eller finere ved tørrsliping.

Bruk P980-8252 vannbasert rensemiddel for fjerning av vannløselige salter og slipestøv fra våt- og tørrsliping.

P980-8252 Applikasjon:

Bruk en ren klut til påføring og en ren klut til å tørke av forurensninger.

BLANDING AV BASELAKK

Bland maling kun i plastbeholdere. IKKE bruk metallbokser.

Snu boksene forsiktig to ganger før dosering.

Rør om umiddelbart etter at alle ingrediensene er veid opp.

IKKE RIST. Dekk til beholderen hvis den blir stående i lengre tid før bruk.

RENGJØRING AV UTSTYR

Manuell

Rengjør pistolen med vann i en egnet pistolrensemaskin. På pistoler med gravitasjonsmating kan du skru av malingskoppen (og eventuelt filteret) og skylle den separat. Skyll pistolen gjennom med rent vann. Sprøyt til slutt over med ren Aquabase Plus fortynner P980-5000 og sørg for at pistolen er helt tørr før oppbevaring eller videre bruk.

AUTOMATISK PISTOLRENGJØRINGSMASKIN (AQUABASE PLUS GUN WASH P980-8212)

Demonter pistolen og plasser den i en vannbasert pistolrensemaskin i henhold til produsentens instruksjoner. Etter rengjøringssyklusen rengjøres pistoldelene og skylles med vann. Monter pistolen og sprøyt gjennom med Aquabase tynner P980-5000. Sørg for at pistolen er helt tørr før oppbevaring eller videre bruk.

For behandling og avhending av avløpsvann fra pistolrengjøringsprosessen henvises det til det aktuelle PDS.

OMLAKKERING

Synlige defekter, f.eks. smuss, fjernes lett hvis baselakken er helt tørr og defekten tørrslipes med minimalt trykk med P1500 våt-/tørrpapir. Det er å foretrekke å fjerne defekter før klarlakkering.

En alternativ metode er å bruke svært fine fibersliperondeller, f.eks. Abralon 4000, enten tørre eller i kombinasjon med en liten mengde Spirit Wipe (P850-14 eller P850-1402) som smøremiddel.

Den pussede overflaten bør deretter lakkres med redusert trykk på 1,4 bar for å unngå unødvendig oversprøyting.

LAGRING

Oppbevares frostfritt, over 4 °C

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 bruksmåte kan den faktiske VOC-verdien for dette produktet være lavere enn det som er angitt i EU-direktivet.

Disse produktene er kun beregnet på profesjonell bruk og skal ikke brukes til andre formål enn de som er spesifisert. Informasjonen i dette tekniske databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige skritt for å sikre at produktet er egnet til det tiltenkte formålet.

For informasjon om helse og sikkerhet, se sikkerhetsdatabladet som også er tilgjengelig på:

www.nexaautocolor.com.

FOR YTTERLIGERE INFORMASJON, VENNLIGST KONTAKT:

Customer Service Sales Group

PPG Industries (UK) Ltd

Needham Road

Stowmarket

Suffolk. IP14 2AD

Tlf: 01449 771771

Faks: 01449 773472