Produktdatablad

Desember 2006

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

I0120

2K
DG fargesystem
Medium Solids

Produkt	*Beskrivelse*
P420-	2K DG miksefarger og 2K Readymix
P420-/P425-/P429-	2K miksefarger
P190-376	2K regulator
P210-796/-798/-828/-847	2K MS herdere
P210-832	MS hurtig herder
P210-790	Hurtig herder
P850-1401	Fade-out tynner
P850-1621	Aerosol fade-out tynner
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	2K tynnere
P275-220	2K hurtig tørr katalysator
P017-773	2K lufttørkende lakkonverter
P565-554	2K matteringsmiddel

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Produktbeskrivelse

Nexa Autocolor 2K blandeprogram gjør det mulig å oppnå et komplett utvalg av 1-trinns og basefarge fra en enkelt serie miksefarger

P420-serien er et 2K akryl DG fargesystem basert på dette blandeprogrammet som gir en hard, holdbar lakk med fremragende glans og dekkevne, og som egner seg til alle typer reparasjoner. Når standard MS-herdere brukes sammen med blandinger i P420-serien, oppnås et fyllende 2-lags MS-system som er enkelt å påføre. Sammen med de hurtige herderne, P210-832 og P210-790, kan man oppnå en kombinasjon av hurtig tørking og effektivitet som gir store arbeidstidsbesparelser.

GENERELL PROSESSINFORMASJON

Underlag og klargjøring

P420-serien må kun påføres på:

- **Nexa Autocolor** 2K primer/bindelag, håndslipt med P600 eller finere våt- eller tørrpapir eller maskinslipt med P320 eller finere før påføring av topplakken.
- **Nexa Autocolor** 2K vått-i-vått primer.
- Klargjort sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk bør først slipes (f.eks. med Scotch-Brite™ ultrafin grå og/eller P562-100) og rengjøres med P850-14 eller P850-1402 før påføring av farger i P420-serien.

MERK: På nye paneler med fabrikkprimer/elektroforese anbefales det å påføre en **Nexa Autocolor** 2K primer.

FARGEIDENTIFIKASJON OG -KONTROLL

Som i alle bilreparasjonssystemer må det utføres en fargekontroll før bilen lakkeres. Det må røres grundig om i blandingen før fargekontrollen utføres

2K FARGEBLANDING

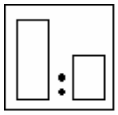
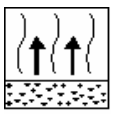
2K farger i P420-serien blandes ved hjelp av miksefarger i P420-, P425- og P429-serien samt P190-376 2K regulator i henhold til leverte vektblandingsresepter. Denne blandingen må omrøres grundig for å oppnå fargematch.

For å sikre fargenøyaktighet er det viktig at nye beholdere med 2K miksefarger røres grundig om for hånd når de åpnes, og deretter 10 minutter i en blandemaskin. Deretter bør miksefargene omrøres i maskin 2 ganger daglig i maks. 10 minutter hver gang.

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

Standardprosess (alle reparasjoner)

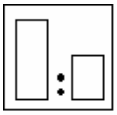
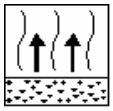
	Herdere P210-796/-798/-828	P210-847 (høytemperaturprosess)
	P422- 3 deler P210-796/-798/-828 1 del P850-2K tynner 0,4–0,6 deler	P420- 3 deler P210-847 1 del P850-2K tynner 0,4–0,6 deler
	18-19 sek. DIN4 ved 20 °C (23-25 sek. BSB4) **Potlife ved 20 °C:** 3 timer	18-19 sek. DIN4 ved 20 °C (23-25 sek. BSB4) **Potlife ved 20 °C:** 4 timer
	Dyse: Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	Dyse: Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)
	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk
	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistol produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	2 hele enkeltlag	2 hele enkeltlag
	Ca. 5 minutter mellom lagene. Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking	Ca. 5 minutter mellom lagene Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking
	**Ovnstørking ved en metalltemperatur på 60 °C:** 70 °C 15 min. 60 °C 30 min. 50 °C 60 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling **Lufttørking ved 20 °C:** Støvtørr 15 min. Håndteringstørr 6 timer Gjennomtørr 16 timer	**Ovnstørking ved en metalltemperatur på 60 °C:** 70 °C 20 min. 60 °C 40 min. 50 °C 75 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling **Lufttørking ved 20 °C:** Støvtørr 20-30 min Håndteringstørr 8 timer Gjennomtørr 24 timer

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Ekspress-prosess

	Herdere P210-832 (middels store reparasjoner)	P210-790 (mindre reparasjoner)
	P420- 3 deler P210-832 1 del P850-2K tynner 0,4–0,6 deler	P420- 4 deler P210-790 2 deler P850-2K tynner 1 del
	18-19 sek. DIN4 ved 20 °C (23-26 sek. BSB4) **Potlife ved 20 °C:** 2 timer	16-17 sek. DIN4 ved 20 °C (20-22 sek. BSB4) **Potlife ved 20 °C:** 90 minutter
	**Dyse:** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	**Dyse:** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,8 mm Trykk: 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk
	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	**Dyse** Overkopp: 1,3-1,6 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistol produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	2 hele enkeltlag	2 hele enkeltlag eller 1 enkelt- og 1 dobbeltlag
	Ca. 5 minutter mellom lagene Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking	Ca. 5 minutter mellom lagene Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking
	**Ovnstørking ved en metalltemperatur på 60 °C:** 60 °C 20 min. 50 °C 40 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling **Lufttørking ved 20 °C:** Støvtørr: 10-15 min. Håndteringstørr 4 timer Gjennomtørr: 12 timer	**Ovnstørking ved en metalltemperatur på 60 °C:** 60 °C 10 min. 50 °C 20 min. Gjennomtørr: Etter avkjøling **Lufttørking ved 20 °C:** Støvtørr: 10 min. Håndteringstørr 2 timer Gjennomtørr: 4 timer

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROSESS
Farger i P420-serien kan tones ut med P850-1401. Les mer i teknisk datablad vedr. uttoningsprosessen. Alternativt kan man bruke P850-1621 aerosol fade-out tynner. Les om prosessen i det tekniske databladet.

VALG AV HERDER
Nexa Autocolor har en rekke herdere som passer til det tempo og de kvalitetskrav som kreves til alle reparasjoner, uansett type og størrelse, under alle forhold.

P210-790 er den raskeste måten å utføre små reparasjoner på (10 minutter ovnstørking ved 60 °C og er ideell til kjølige forhold (dvs. under 22 °C).
Anbefalte tynnere: P850-1490/-1491/-1492/-1493).)

P210-832 kombinerer raskere tørking (20 min. ovnstørking ved 60 °C metalltemperatur) med en førsteklasses finish på mellomstore reparasjoner. Denne herderen egner seg opp til 25 °C.
Anbefalte tynnere: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494.

P210-796 egner seg for større områder (f.eks. hellakkeringer) ved temperaturer opptil 25 °C.
Anbefalte tynnere: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-798 skal brukes i stedet for P210-796 når temperaturen er mellom 25–30 °C.
Anbefalte tynnere: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-847 skal brukes når temperaturen er over 32 °C.
Anbefalte tynnere: P850-1493/-1494/-1495.

P210-828 kan brukes som alternativ til P210-798/-847 i temperaturområdet 28–33 °C.
Anbefalte tynnere: P850-1493/-1494/-1495.

VALG AV TYNNER
Tynner må velges i forhold til påføringstemperatur, ventilasjon og jobbens størrelse. Anbefalingene nedenfor er kun veiledende.

Tynner	Ideelt temperaturområde
P850-1490 Ekstra hurtig	10-20 °C
P850-1491 Hurtig	15-25 °C
P850-1492 Medium	20-30 °C
P850-1493 Langsom	25-35 °C
P850-1494 Ekstra langsom	30-40 °C
P850-1495 Høye temperaturer	35-45 °C

Generelt må det brukes en langsommere tynner i kabiner med hurtig ventilasjon, til store jobber og til påføring med HVLP-/lav-VOC-sprøytepistoler. Bruk en hurtigere tynner i kabiner med langsom ventilasjon og til små jobber.

Produktdatablad

Generelle prosessnoter

BRUK AV P275-220
For å fremskynde gjennomherdingen for P420-farger, kan man tilsette P275-220 hurtig tørr katalysator i forholdet 10 ml til 0,5 liter aktivert og tynnet lakk. Potlife reduseres til 2–3 timer.

MERK: P275-220 bør ikke brukes sammen med P210-790 eller P210-832 og bør ikke brukes ved høye temperaturer (dvs. over 30 °C) og ved høy luftfuktighet.

OVERLAKKERING
Farger i P420-serien, sammen med alle de anbefalte herderne, kan overlakkeres etter gjennomtørkingstiden.

REDUKSJON AV GLANSNIVÅ
Glansnivået for tettefargene i P420-serien kan reduseres ved å tilsette P565-554 2K matteringsmiddel ifølge fargeresepten på mikrofichen. Alternativt kan disse retningslinjene følges:

Glansnivå	P 420-	P565-554
Halvblank	2 deler (67 %)	1 del (33 %)
Eggeskall	3 deler (60 %)	2 deler (40 %)
Matt	1 del (50 %)	1 del (50 %)

Denne blandingen skal deretter aktiveres og tynnes som standard P420-serien. Når man ønsker en matt finish ved reparasjon av en plastdel, se Nexa Autocolors tekniske datablad Lakkeringssystemer til plast.

RETTELSER OG POLERING
Polering er normalt ikke nødvendig, siden tette farger i P420-serien har en helblank finish. Men hvis smuss er et problem, slip med P1200 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 2K mellom 1 og 24 timer etter angitte tider for gjennomtørking.

DØRÅPNINGER/INTERIØR
Til lakkering av innvendige overflater og døråpninger anbefales en hurtig herder. 2K kan også konverteres til 1K ved å tilsette like deler P017-773 lakkonverter til fargeblandingen i følgende blandingsforhold:

Påføring med sprøytepistol:		Pensel:	
P420-serien	1 del	P420-serien	1 del
P017-773	1 del	P017-773	1 del
P850-1401	1 del	P850-1493 /-1494	0,5 del

Dette systemet anbefales kun til innvendige overflater.

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

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

Generelle prosessnoter

ANDRE TING Å MERKE SEG:

1. For å sikre optimal påføring må både lufttemperaturen og lakktemperaturen være over 20 °C. Det beste resultatet får man ved å gi lakken tid til å nå kabinens temperatur før lakken påføres. Det anbefales å oppbevare 2K blandingsbaser ved en temperatur på 15-30 °C.

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

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
Midtager 29
DK-2605 Brøndby
Danmark

Tlf.: +45 43 43 65 66
Faks: +45 43 43 81 88

Produktdatablad

Nexa Autocolor, 2K, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.
Copyright © 2006 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.

Innovative reparasjonsløsninger