

Product Data Sheet

Januari 2009 (update juli 2014)



INTERNATIONAL MASTER
ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

J2270V

2K SR Ceramic Clearcoat P190-6512

<i>Product</i>	<i>Beschrijving</i>
P190-6512	2K SR Ceramic Clearcoat
P210-8625	2K Hardener for SR Clearcoat
P850-1692/-1693/-1694/-1695	2K Low VOC Thinner

PRODUCTBESCHRIJVING

P190-6512 is een high solid, krasbestendige 2K Blanke lak voor het herstellen van de originele CERAMICLEAR® of krasbestendige blanke lakken. Het is ontwikkeld voor gebruik over enkele of meerlaags watergedragen basislak systemen. Deze blanke lak is gebaseerd op de *CeramiClear* technologie die een uitstekende krasbestendigheid geeft. Het biedt een harde en duurzame aflak met een uitstekende glans en is geschikt voor alle soorten reparaties.

P190-6512 is ontwikkeld voor applicatie met compliant spuitpistolen. Het kan op twee manieren gebruikt worden; standaard 2-laags applicatie en 1 spuitlaag waar 1 lichte/medium laag onmiddellijk gevolgd wordt door een volle laag. Uitdamp tijd tussen de verschillende lagen is niet nodig (afhankelijk van de grootte van de reparatie).

ONDERGRONDEN EN VOORBEREIDING

P190-6512 kan alleen gebruikt worden over:

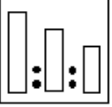



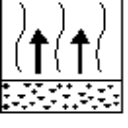


- P989-lijn AQUABASE® Plus basislak
- P965-lijn *Aquabase* basislak
- Voorbereid bestaand lakwerk in goede conditie. Bestaand lakwerk eerst schuren (bijv. met Scotch-Brite™ Ultrafine Grey met P562-106) en schoonmaken met NEXA AUTOCOLOR® Precleaner voor P190-6512 gebruikt wordt.

Innovating Repair Solutions

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN GESCHIKT VOOR PROFESIONEEL GEBRUIK.

Product Data Sheet

Standaard werkwijze

	P190-6512 P210-8625 P850-1692/3/4/5 verduunners	2 delen 1 deel 0.1 deel
	19-21 sec. DIN4 bij 20°C Potlife: 1 uur bij 20°C	
	Spuitopening: Bovenbeker: 1.2 -1.4 mm Inlaatdruk: Zie aanbevelingen van de spuitpistolenfabrikant Standaard 2 bar	
	Conventionele 2 laags werkwijze Breng 2 enkele lagen aan voor 50-75 micron droge laagdikte 5 -7 min uitdamp tijd tussen de lagen. Express 1 spuitlaag Breng 1 licht/medium laag aan gevolgd door een volle laag om 50 micron droge laagdikte te bereiken. De eerste laag moet aangebracht worden op alle te repareren panelen voordat de tweede laag wordt aangebracht. Voor minder dan 3 panelen; 3 min. uitdamp tijd tussen de lagen. Bij meer dan 3 panelen is geen uitdamp tijd nodig.	
	0 - 5 min. uitdamp tijd nodig voor geforceerd drogen, afhankelijk van het type droogcabine.	
	Geforceerd drogen bij objecttemperatuur van 60°C: 30 - 40 min. Ingebruikname: na afkoeling	
	Kortegolf : 8-15 min vol vermogen. Middengolf: 15 min. vol vermogen. (afhankelijk van kleur en apparatuur)	



Algemene werkwijze

UITSPUITWERKWIJZE

Breng de blanke lak op het hele paneel aan, of tot aan de breeklijn. Zorg bij uitspuit van de blanke lak dat dit de basislakranden bedekt en spuit alleen op de te repareren delen uit. Gebruik Spot Blender Aerosol P850-1622 of Spot Blender P273-1106 om alle spuitranden te vervagen.

Zie PDS Spuitbus Uitspuit Werkwijze M1200V.

KEUS VAN VERDUNNER

Kies voor verdunner 14xx serie of de 16xx serie verdunners op basis van de applicatie temperatuur, luchtverplaatsing en grootte van de reparatie. De onderstaande waarden zijn slechts aanbevelingen:

Verdunner: 16xx 2K lage VOS verdunner	Ideale temperatuur
P850-1692 lage VOS Thinner Fast	tot 25°C
P850-1693 lage VOS Thinner Medium	20-30°C
P850-1694 lage VOS Thinner Slow	25- 35°C
P850-1965 lage VOS Thinner Extra Slow	boven 30°C

Gewoonlijk moet er een tragere verdunner gebruikt worden in cabines met snelle luchtverplaatsing, voor grote reparaties en hoge temperaturen. Gebruik sneller verdunner in cabines met een trage luchtverplaatsing, kleine reparaties en lager temperaturen.

LAKTEMPERATUUR

Zoals bij alle laksystemen, wordt optimale spuitapplicatie bereikt als de lak, verharder en verdunner voor gebruik op kamertemperatuur zijn (20-25°C). Dit is vooral belangrijk bij high solid systemen. De kwaliteit van applicatie kan negatief worden beïnvloed als de laktemperatuur 15°C of lager is.

INFRA ROODDROGING

Droogtijden zijn afhankelijk van kleur en apparatuur. Zie voor instellingsgegevens de aanbevelingen van de fabrikant.

Bij gebruik van *Aquabase* of *Aquabase Plus* basislak is het van groot belang dat de basislak droog is voor de blanke lak wordt aangebracht.

OVERSPUITBAAR

P190-6512 is volledig overspuitbaar na doorharding.

BIJWERKEN EN POLIJSTEN

Polijsten is gewoonlijk niet nodig. P190-6512 geeft een goede glansafvlak. Maar als vuil een probleem is; schuren met 3M Trizact, daarna polijsten met de machine. Gebruik hierbij een kwaliteit poetsstelsysteem zoals SPP Poetsstelsysteem (zie PDS SPP). Voor optimaal resultaat aflakken met een Non Silicone Finishing Glaze.

Polijsten met P190-6512 gaat het makkelijkst tussen 1 en 24 uur na doorharding.

ANDERE OPMERKINGEN

Bij gebruik van 2K producten wordt sterk aangeraden het spuitpistool onmiddellijk na gebruik grondig te reinigen.



Algemene werkwijze

RICHTLIJN VOOR WEGEN OP GEWICHT

Wanneer een specifieke hoeveelheid blanke lak nodig is, kan dit het beste verkregen worden door deze te mengen op gewicht. De gewichten zijn cumulatief. De weegschaal tussentijds NIET tarreren.

Mengen op gewicht met P850-16XX lage VOS Verdunners

volume gebruiksklaar (liters)	gewicht P190-6512	gewicht P210-8625	gewicht P850-1692/3/4/5
0.10 L	64 g	97 g	100 g
0.20 L	128 g	195 g	200 g
0.25 L	161 g	245 g	255 g
0.33 L	214 g	325 g	334 g
0.50 L	321 g	488 g	501 g
0.75 L	482 g	733 g	753 g
1.0 L	642 g	976 g	1002 g
1.5 L	964 g	1466 g	1506 g
2.0 L	1285 g	1954 g	2007 g
2.5 L	1606 g	2442 g	2508 g



ALGEMENE INFORMATIE VOOR OPTIMAAL RESULTAAT MET UHS PRODUCTEN

OPSLAG VAN DE LAK

Goede opslagcondities zijn belangrijk voor een goede viscositeit.

De temperatuur voor het gebruiksklare product moet minimaal 15°C zijn. De ideale temperatuur is 18°C. Dit geldt voor zowel lak, verharders als verdunners.

MENGEN EN GEBRUIKSKLAAR

Houd de juiste mengverhoudingen aan! Meng waar mogelijk op gewicht.

Gebruik bij mengen op hoeveelheid een rond mengblik met rechte wanden (de diameter van de boven- en onderrand moet even groot zijn). Gebruik de juiste roerlat. Als u een mengblik gebruikt waar % op aangegeven zijn, let er dan op dat dit de juiste % zijn.

Meng de verharder en verdunner goed. High solid producten en producten met een hoge viscositeit moeten langer gemengd worden. Meng eerst de verharder door de lak en voeg daarna de verdunner toe. Hierna opnieuw mengen.

Na het mengen moet het product zo snel mogelijk gebruikt worden.

Kies de geschikte verharder voor het gewenste stookschema.

Houd de aanbevolen hoeveelheden additieven aan.

Voeg niet meer delen additief toe dan aanbevolen (bijv. bij flexibelmakers)

KEUZE VAN APPLICATIETECHNIEK, WERKWIJZE EN APPARATUUR

Gebruik de juiste spuitpistoolinstellingen.

Breng waar mogelijk een 1-laags spuitgang aan zoals aangegeven in 'Werkwijze'.

Controleer de werking van de spuitcabine. Meet eventueel de cabine op zodat u er zeker van bent dat ook de laagste onderdelen de objecttemperatuur bereiken.

De aanbevelingen van *Nexa Autocolor* zijn gebaseerd op objecttemperatuur. De tijd die nodig is om objecttemperatuur te bereiken moet erbij opgeteld worden.



VOS INFORMATIE:

De door de EU toegestane uitstootwaarde voor dit product (productcategorie: IIB.d) in de gebruiksklare vorm, is maximaal 420 g/liter VOS.

De VOS uitstoot van dit gebruiksklare product is max. 420g/liter.

Afhankelijk van de werkwijze kan de daadwerkelijke VOS van dit gebruiksklare product lager zijn dan gespecificeerd in de EU Directive Code.

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK en zijn niet geschikt voor andere doeleinden dan vermeld. De informatie op deze PDS is gebaseerd op wetenschappelijk en technisch onderzoek. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde voorzorgsmaatregelen te treffen ten einde correct gebruik van het product voor het gestelde doel te waarborgen. Voor gezondheids- en veiligheidsinformatie, zie de Material Safety Data Sheet, beschikbaar op www.nexaautocolor.com

Voor verdere informatie:

PPG Industries

infobenelux@ppg.com



Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, CeramiClear, Belco and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

Scotch-Brite is a trademark of 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

Product Data Sheet