

# Process Data Sheet

Januari 2015 (update februari 2018)

INTERNATIONAL MASTER  
ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

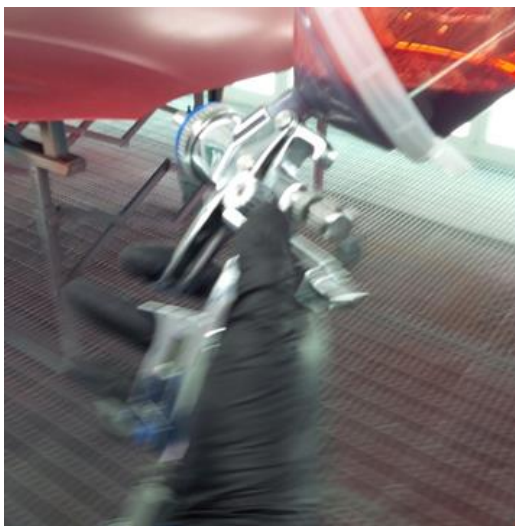


## J1005V

### TCB100 AQABASE® Plus Clean Vivid Ruby Special Concentrate P190-1005 EMEA

<i>Product</i>	<i>Beschrijving</i>
P190-1005	Clean Vivid Ruby - Special Concentrate
<b>Voor deze werkwijze is ook nodig:</b>	
P190-6659	2K HS Plus Express Clearcoat
P210-872 / 875	2K HS Plus Hardener – Fast / Medium
P850-1692/1693/-1694/-1695	2K Low VOC Thinners

#### Procesbeschrijving



Clean Vivid Ruby is een aangetinte blanke laag waarbij met speciale techniek de pigmenten verdeeld worden voor diepte en helderheid in de nieuwste OEM Candy Apple type kleuren, bijvoorbeeld bij Ford Ruby Red.

Pag 1 van 6

**Innovating Repair Solutions**

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN GESCHIKT VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Process Data Sheet

## WERKWIJZE

### 1. HERSTELLEN EN VOORBEREIDEN VAN DE ONDERGROND

- 1.1 Het beschadigde plaatwerk van het voertuig moet hersteld worden met een NEXA AUTOCOLOR® herstelsysteem en systeem voor ondergronden. (aluminium, staal, kunststof)
- 1.2 Het herstel eindigen met de geschikte Spectral Grey Primer tint voor de te spuiten kleur.
- 1.3 Bij het voorbehandelen van de ondergrond moeten gelijktijdig kleurstalen gespoten worden met dezelfde Spectral Grey tint en werkwijze om de kleur/effect van de Clean Vivid Ruby Colour Process te controleren.

### 2. CLEAN VIVID RUBY KLEUREN – KLEUROVEREENKOMST CONTROLEREN

Van kleuren waar P190-1005, Clean Vivid Ruby Concentrate in gebruikt is, wordt in Colour IT (PAINTMANAGER®) aangegeven welke mengverhouding tussen P190-1005 en P190-6659 nodig is voor een bepaalde OEM kleur.

Bij Clean Vivid Ruby kleuren en werkwijze is het belangrijk kleurstalen te spuiten om zeker te zijn dat de juiste mengverhoudingen tussen P190-1005 en P190-6659 gebruikt zijn voor de gewenste diepe kleur en effect.

**Breng niet meer of dikkere lagen aangetinte Midcoat layer aan dan aangegeven. Het is niet mogelijk om de juiste diepte en effect te creëren door het aanbrengen van meer of dikkere lagen.**

Om meer of minder diepte te creëren moet de mengverhouding tussen P190-1005 en P190-6659 aangepast worden, te beginnen met 50/50 verhouding. Spuit het aantal lagen en laagdikten zoals aangegeven.

Clear	Percentage (%) mengen op gewicht				
P190-1005	25	35	50	65	75
P190-6659	75	65	50	35	25
	<<< lichter (minder rood)		uitgangspunt	donkerder (meer rood) >>>	

Volg voor het spuiten van testpanelen de volledige werkwijze zoals hieronder is aangegeven.

Het maken van een goede kleurovereenkomst bij een volledig gespoten paneel (van rand tot rand) is mogelijk, maar moeilijk te realiseren. Het controleren van de kleur neemt hierbij waarschijnlijk veel tijd in beslag. Daarom wordt de uitspuitmethode geadviseerd als beste applicatiemethode.

### ACTIVEREN VAN CLEAN VIVID RUBY LAYER

Op hoeveelheid

P190-1005/P190-6659 Mix	3 delen
P210-872/875 HS+ Hardener	1 deel
P850-1692/1693/1694/1695 Low VOC Thinner	0.6 deel

Zie voor de benodigde hoeveelheid activator voor de gemengde aangetinte laag Colour RFU van *PaintManager*

## WERKWIJZE

### 3. CLEAN VIVID RUBY COLOURS – WERKWIJZE– UITSPUITEN

#### Uitspuiten optie 1:

##### Uitspuiten optie 1:

- Eindig het herstel met de SG Spectral Grey Primer tint, die geadviseerd wordt voor de te spuiten kleur.
- Bereid het paneel voor zoals aangegeven voor een uitspuitproces.
- Spuit AQUABASE® Plus Basecoat (Main Layer van Colour IT).
- Spuit 3 lagen + 1 lichte laag *Aquabase* Plus basecoat voor een goede dekking.
- Tussen de lagen uitdampen zoals aanbevolen.
- Gebruik de uitspuittechniek voor de *Aquabase* Plus basecoat.
- Meng de aangetinte laag (mengsel van P190-1005 + P190-6659 zoals het gecontroleerde teststaal). Hierna activeren: 3 : 1 : 0.6 met P210-872/-875 verharders.
- Spuit met de 1-laagsmethode een laag gekleurde midcoat over de basecoat door 1 lichte/medium laag te laten volgen door een volle laag. Laat 1 – 2 minuten uitdampen tussen de gespoten lagen.
- Versmelt de rand van de midcoat met Aerosol Spot Blender – P850-1621.
- Na 30 min uitdampen bij 20°C voor de uiteindelijke glans P190-6659 aanbrengen. P190-6659 geniet de voorkeur, maar elke NEXA AUTOCOLOR® HS+ blanke lak is geschikt.



## WERKWIJZE

### 3. CLEAN VIVID RUBY COLOURS – WERKWIJZE – UITSPUITEN

#### Uitspuiten optie 2:

- Eindig het herstel met de SG Spectral Grey Primer tint, die geadviseerd wordt voor de te spuiten kleur.
- Bereid het paneel voor zoals aangegeven voor een uitspuitproces.
- Breng AQUABASE® Plus Basecoat (Main Layer van Colour IT) aan.
- Spuit 3 lagen + 1 lichte laag *Aquabase Plus* basecoat voor een goede dekking.
- Tussen de lagen uitdampen zoals aanbevolen.
- Gebruik de aanbevolen uitspuittechniek voor *Aquabase Plus* basecoat.
- Meng de aangetinte midcoat-laag (mengsel van P190-1005 + P190-6659 zoals op het goedgekeurde testpaneel) Hierna activeren: 3 : 1 : 0,6 met P210-872/-875 verharders.
- Breng met de 1-laagsmethode een aangetinte midcoat laag aan op de basecoat door 1 lichte/medium laag te laten volgen door een volle laag. Tussen de lagen 1 – 2 minuten uitdampen.
- Droog het spuitwerk met aangetinte mid layer binder 20 min op 60°C.
- De randen schuren met een geschikte schuurschijf. Verwijder op het hele panel de overspray.
- Spuit voor de uiteindelijke glans op het hele paneel een blanke laklaag van *Nexa Autocolor*.



## WERKWIJZE

### 4. CLEAN VIVID RUBY COLOURS – WERKWIJZE – HELE PANELEN

#### Optie 1:

- Breng *Aquabase Plus Basecoat* (Main Layer van Colour IT) aan op de juiste grey primer tint. Dit is belangrijk om de juiste kleur te krijgen.
- Breng *Aquabase Plus* aan zoals aangegeven; twee tot drie lagen voor volledige dekking + 1 laatste lichte laag.
- Laat *Aquabase Plus* 30 minuten uitdampen op 20-23°C.
- Meng de getinte midcoat layer (mengsel van P190-1005 + P190-6659 zoals op het goedgekeurde testpaneel). Hierna activeren met 3: 1:0.6 mengverhouding met P210-872/-875 hardeners.
- Spuit 1 lichte/medium laag, gevolgd door een volle laag. De eerste laag moet op alle panelen aangebracht worden, voor de tweede laag wordt gespoten. Bij minder dan 3 panelen tussen de lagen 2 – 3 minuten uitdampen. Bij meer dan 3 panelen is uitdampen niet nodig.
- Vermijdt het risico van dikke randen als gevolg van te dik gespoten lagen.
- Na 30 minuten stoken op 60°C en afkoelen, schuren met DA P1500.
- Reinigen en een blanke lak van *Nexa Autocolor* spuiten voor de uiteindelijke glans.

**LET OP: Deze werkwijze geeft het beste resultaat.**



**Optie 2:**

- Breng *Aquabase Plus Basecoat* (Main Layer van Colour IT) aan op de juiste grey primer tint. Dit is belangrijk om de juiste kleur te krijgen.
- Breng *Aquabase Plus* aan zoals aangegeven; twee tot drie lagen voor volledige dekking + 1 laatste lichte laag.
- Laat *Aquabase Plus* 30 minuten uitdampen op 20-23°C.
- Meng de getinte midcoat layer (mengsel van P190-1005+ P190-6659 zoals op het goedgekeurde testpaneel). Hierna activeren met 3:1:0.6 mengverhouding met P210-872/-875 hardeners.
- Spuit 1 lichte/medium laag, gevolgd door een volle laag. De eerste laag moet op alle panelen aangebracht worden, voor de tweede laag wordt gespoten. Bij minder dan 3 panelen tussen de lagen 2 – 3 minuten uitdampen. Bij meer dan 3 panelen is uitdampen niet nodig.
- Vermijdt het risico van dikke randen als gevolg van te dik gespoten lagen.
- 30 minuten uitdampen bij 20°C.
- Voor het aanbrengen van de uiteindelijke glans wordt P190-6659 geadviseerd, maar elke blanke lak van *Nexa Autocolor* is geschikt.

**VOC 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. 420 g/liter. Afhankelijk van de werkwijze kan de daadwerkelijke VOS van dit gebruiksklare product lager zijn dan gespecificeerd in de EU Directive Code.

**GEZOND- EN VEILIGHEID**

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 gezondheid en veiligheidsinformatie, zie Material Safety Data Sheet, beschikbaar op [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

**INFORMATIE**

PPG Industries  
[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)



Nexa Autocolor<sup>®</sup>, **ZK**<sup>®</sup>, Aquabase<sup>®</sup>, Aquadry<sup>®</sup> and Ecofast<sup>®</sup>  
are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are  
original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

