

Product Data Sheet

Maart 2014

INTERNATIONAL MASTER
ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK



J1842V

2K Matt Clearcoat System (met P210-8815 HS+ verharder)

<i>Product</i>	<i>Beschrijving</i>
P190-1062	Clearcoat - Matt
P190-1063	Clearcoat – Semi Gloss
P210-8815	HS Plus Hardener
P850-1693/1694/1695	2K Low VOC Thinner

Productbeschrijving

De blanke lakken P190-1062 Matt en de P190-1063 Semi Gloss kunnen gebruikt worden over en AQUABASE® Plus voor een reeks aflakken met een lage glansgraad.

Het NEXA AUTOCOLOR® Matt Clearcoat System is een veelzijdige 2K® acylaat urethaan houdende blanke lak voor het herstellen van voertuigen of onderdelen die vanuit de fabriek met een matte blanke lak of een blanke lak met een lage glansgraad op een enkel of meervoudig gekleurd basislakstelsysteem gespoten zijn. (bijv. Mercedes full body Matt Finish).

Voor standaard glansgraden – afhankelijk van kleur, model, reparatieplek – kan het mengsel met de twee blanke lakken aangepast worden zodat de glansgraad overeenkomt met die van het voertuig.

P190-1062/-1063 of mengsels hiervan kunnen zonder extra toevoegingen op stug kunststof gespoten worden.

P190-1062/-1063 Clearcoats kunnen gebruikt worden met de HS Plus verharder P210-8815.

Ondergronden en voorbereiding

Bij het maskeren van het voertuig moet het contact tussen de maskeertape en de originele matte aflak zoveel mogelijk vermeden worden. Als er toch maskeertape op aangebracht moet worden, moet om definitieve verandering in de glansgraad van de originele aflak te voorkomen, de tape verwijderd worden voordat het voertuig gestookt wordt.

P190-1062 / P190-1063 of mengsels van beide kunnen gespoten worden over:

- P989-line *Aquabase* Plus basecoat

P190-1062/-1063 Clearcoat aanbrengen op een schone stofvrije basislak.

Na het uitdampen van de basecoat wordt geadviseerd de basecoat licht af te nemen met een kleefdoek.

LET OP: Vermijd in elk stadium van de reparatie dat er vuil in de lak komt! Na het aanbrengen van de laatste laag blanke lak is het niet meer mogelijk de matte of lage glanslak te herstellen.

WERKWIJZE

P190-1062/-1063 MENGVERHOUDING

Voor standaard glansgraden – afhankelijk van kleur, model, positie van de reparatieplek – is het mogelijk om de P190-1062 en P190-1063 te mengen, zodat de juiste glansgraad wordt bereikt. De onderstaande % mengverhouding zijn de beste uitgangspunten voor de 5 glansgraden.

Glansgraad	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	Mat bijv. Lamborghini full body matte aflak		Lage glans bijv. Mercedes, Smart, BMW, Fiat full body Matte aflak		Halfglans bijv. oudere Mercedes Kunststof lijsten
Blanke lak	Percentage delen op gewicht (%)				
P190-1062	100	70	50	30	0
P190-1063	0	30	50	70	100

Het mengsel activeren en verdunnen zoals hieronder wordt aangegeven.

LET OP: **Spuut om de kleur en glans te controleren met het voertuig een testpaneel met de verharder, verdunner en spuitpistool dat u wilt gaan gebruiken.**

P850-1693 Thinner alleen gebruiken bij kleine reparaties of onderdelen (bijv. Spiegelkappen etc.)

VERDUNNERKEUZE

Kleine vlakken / verticale vlakken / meer glans

Onder 25°C

Kleinere spuitpistool tip

← Snelle verdunner

Grote vlakken / horizontale vlakken / minder glans

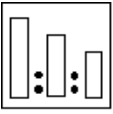



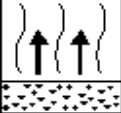


Boven 25°C

Grotere spuitpistool tip

→ Langzame verdunner



WERKWIJZE

Standaard systeem	
	<p>Op hoeveelheid</p> <p>P190-1062/-1063 5 delen P210-8815 1 deel P850-1693/4/5 3.5 deel</p> <p>Op gewicht</p> <p>Zie tabel op pag. 5</p>
	<p>15 sec. DIN4 bij 20°C</p> <p>Potlife bij 20°C: 1 - 2 uur afhankelijk van verharder/verdunder</p>
	<p>Spuittip</p> <p>Bovenbeker: 1.2 - 1.4 mm</p> <p>Druk aan spuitpistool: Zie instructies van de spuitpistoolfabrikant. (gewoonlijk 2 bar)</p>
	<p>Applicatie</p> <p>1 volle enkele laag, uitdampen tot egaal mat + 1 volle enkele laag, onmiddellijk gevolgd door een lichtere (1/2 laag) gekruist gespoten laag. Voor het stoken eerst laten uitdampen tot egaal mat.</p>
	<p>15 - 30 minuten, of tot volledig en egaal mat over het hele reparatiegebied*, uitdampen tussen de lagen.</p> <p>15 - 30 minuten, of tot volledig egaal mat over het hele reparatiegebied*, uitdampen voor het stoken.</p> <p>*LET OP: Het is voor een gelijkmatig resultaat belangrijk om de blanke lak volledig tussen de lagen en voor het stoken te laten uitdampen tot mat. De uitdamp tijden zijn afhankelijk van de verharder/verdunder combinatie die nodig is voor de juiste glansgraad en kunnen variëren tussen 15 – 45 minuten.</p>
	<p>Met P210-8815 verharder</p> <p>Stoken op objecttemperatuur op 60°C: 30 – 35 min.</p> <p>Ingebruikname : Na afkoeling</p>
	<p>Kortegolf: 8-15 minuten, vol vermogen Middengolf: 15 minuten, vol vermogen (afhankelijk van kleur en apparatuur)</p>



ALGEMENE WERKWIJZE

LAKTEMPERATUUR

Zoals met alle laksystemen wordt alleen een optimaal resultaat behaald als de lak, verharder en verdunner op kamertemperatuur zijn (20-25°C). Dit is met name belangrijk voor high solids systemen. Temperaturen onder 15°C hebben een negatief effect op de applicatiekwaliteit.

INFRAROODDROGEN

Droogtijden zijn afhankelijk van kleur en apparatuur. Zie voor meer informatie de gebruiksaanwijzingen van de fabrikant.

Bij *Aquabase Plus* basislak is het bijzonder belangrijk dat de basislak volledig doorgedroogd is voordat de blanke lak wordt aangebracht.

OVERSPUITEN

P190-1062/-1063 zijn na 'ingebruiknametijd' volledig overspuitbaar.

HERSTELLEN

Als het reparatiepaneel volledig doorgedroogd is, kunnen kleine stofjes in de aflak verwijderd worden. Na afkoelen licht schuren en één laag van het blanke lakmengsel aanbrengen. Vermijd dikke lagen blanke lak. Dit kan de kleur beïnvloeden. In voorkomende gevallen schuren en opnieuw spuiten met basislak en blanke lak.

Het verwijderen van stofjes uit de matte aflak is NIET mogelijk.

OVERIGE INFORMATIE

De glansgraden zijn afhankelijk van laagdikte en applicatie. Dunne lagen en droge applicatie geven lagere glansgraad. Dikke lagen en natte applicatie geven een hogere glansgraad.

ADVIES: Gebruik deze blanke lak alleen voor complete paneelreparaties.

Na het spuiten van 2K producten moet het spuitpistool onmiddellijk grondig gereinigd worden.



ALGEMENE WERKWIJZE

RICHTLIJN VOOR HET MENGEN OP GEWICHT

Voor een bepaalde hoeveelheid blanke lak kunnen onderstaande mengverhoudingen gebruikt worden. De gewichten zijn cumulatief – de weegschaal niet tussentijds tarreren.

MENGEN OP GEWICHT met 16xx verdunners			
Gewenste hoeveelheid gebruiksklaar product (liters) 5:1:3.5	Gewicht P190-1062/P190-1063	Gewicht P210-8815	Gewicht P850-1693/1694/1695
0.10 l	55 g	66 g	96 g
0,25 l	137 g	165 g	240 g
0.33 l	181 g	217 g	317 g
0.60 l	328 g	395 g	576 g
0.75 l	410 g	494 g	720 g
1.0 l	547 g	659 g	961 g

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2014 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

ALGEMENE WERKWIJZE

HERSTELLEN VAN VOLLEDIG PANEEL MATTE AFLAK UITSPUITEN VAN DE WATERGEDRAGEN BASISLAK

De matte blanke lak kan niet uitgespoten worden, omdat de rand van de blanke lak niet succesvol gepolijst kan worden voor een onzichtbare reparatie. Maar – afhankelijk van de kleur en het effect van de OEM blanke lak – kan de watergedragen basislak uitgespoten worden zoals gebruikelijk. Hierna verder gaan met het Clear Matt Repair Process tot de eerstvolgende paneelrand. Volg de onderstaande stappen.

LET OP: Om de gebruikelijke glansgraden te maken – afhankelijk van kleur, type, plek van reparatie op de auto etc.- kunnen de twee matte blanke lakken gemengd worden. Het gebruik van P190-6659 als eerste laag, levert een iets hogere glansgraad op dan wanneer P190-1062/-1063 als gebruikelijk wordt toegepast voor beide lagen.

LET OP: Spuit testpanelen om de kleur en glans te controleren met het voertuig. Het is belangrijk om deze testpanelen met de zelfde materialen, spuitmethode en omstandigheden te spuiten als bij de te herstellen auto.

Activeren op hoeveelheid:

P190-6659	3 delen	P190-1062/-1063	5 delen
P210-8815 Hardener	1 deel	Hardener	1 deel
P850-1689 Thinner	0.6 delen	Thinner	3.5 delen

1. Bereid het hele paneel voor op uitspuiten tot de paneelrand of een breeklijn.
2. De zoals gebruikelijk verdunde basislak uitspuiten over het paneel.
3. De eerste laag blanke lak – gebruik de P190-6659 blanke lak, spuit 1 enkele laag over het hele paneel. Laat deze laag 30 min. uitdampen vóór het aanbrengen van de matte blanke lak.
4. De tweede laag blanke lak – gebruik de P190-1062 / -1063 matte blanke lak. Verwerken zoals aangegeven bij 'applicatie' wordt aanbevolen.

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2014 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

ALGEMENE WERKWIJZE

ALGEMEEN

ALGEMENE VERZORGING EN ONDERHOUD VAN MATTE AFLAKKEN

De onderstaande aanbevelingen voor het verzorgen en onderhouden van matte aflakken is bedoeld voor de eigenaar van het voertuig en heeft betrekking op de fabrieksaflak én aflak van de reparatie. Matte blanke lak heeft extra zorg nodig om het matte effect te behouden.

Richtlijn voor de eigenaar van het voertuig voor het behouden van de matte blanke lak.

Matte / lageglans aflakken kunnen relatief gemakkelijk beschadigd worden door dagelijks gebruik. (deuken door portieren, schoenen etc.) Dit moet zo veel mogelijk vermeden worden doordat deze beschadigingen een negatief effect hebben op het glanseffect.

Wees voorzichtig met het morsen van brandstof op de matte / lageglansafvlak. Gemorste brandstof moet zo snel mogelijk verwijderd worden volgens onderstaand wasvoorschrift om permanente schade van de matte / lage glanslak te voorkomen.

1. Om het matte effect in stand te houden moet lakreiniger, ontvetter, poets en was vermeden worden. Het voertuig NIET poetsen.
2. Poetsen leidt tot een hogere glansgraad en een ongelijke glans.
3. Reinigen / poetsen met ongeschikte middelen kunnen het matte effect nadelig beïnvloeden. (gewoonlijk wordt de glansgraad erdoor verhoogd).
4. Ga niet de wasstraat in. Was de auto met de hand met een zachte spons met neutrale zeep en veel water. Te vaak wassen heeft eveneens een hogere glansgraad tot gevolg. Was het voertuig niet in de zon.
5. Insecten en uitwerpselen van vogels moeten onmiddellijk verwijderd worden. Week de resten in water en verwijder het voorzichtig met een hogedrukspuit. Gebruik voorafgaand aan het wassen bij veel insect- en vogelvervuiling eerst een speciaal hiervoor geschikte remover.
6. Bij het schoonmaken met een zachte spons en geschikt reinigingsmiddel, NIET hard wrijven. Spuit en neem zacht af en geef GEEN druk op de matte blanke lak. Hij gaat daarvan glanzen en wordt oneffen.

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2014 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

Pag 7 van 8

Innovating Repair Solutions

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

VOS INFORMATIE:

De door de EU toegestane uitstootwaarde voor dit product (productcategorie: IIB.e) in de gebruiksklare vorm, is maximaal 840 g/liter VOS.

De VOS uitstoot van dit gebruiksklare product is max. 840 g/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 UITSLUITEND VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK en mogen niet voor andere doeleinden gebruikt worden dan in dit PDS aangegeven. De informatie op deze PDS is gebaseerd op wetenschappelijk en technisch onderzoek. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om aan alle voorwaarden te voldoen ten einde juist gebruik van het product voor het gestelde doel te waarborgen.

Voor gezondheids- en veiligheidsinformatie zie de Material Safety Data Sheet (MSDS), op www.nexaautocolor.com

Voor verder informatie:

PPG
infobenelux@ppg.com

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2014 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.