

# TECHNICAL DATASHEET

Oktober 2023

I0601V



## AQUABASE® PLUS ONE VISIT CONVERTER

Producten	Beschrijving
P989-line	Mixed Basecoat Colours
P990/991/992/993/994 995/996/998/999-lijnen	<i>Aquabase Plus Mixing Basics</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 Thinner</i>
P980-5050	<i>Aquabase Plus High Temperature Thinner</i>
P210-9115	Activator

### PRODUCTBESCHRIJVING

De *OneVisit™ Converter P950-9000* en *P950-9100* maakt *OneVisit™* in de spuitcabine mogelijk bij het aanbrengen van *Aquabase Plus* basecoat.

Het proces is eenvoudig. Breng de eerste laag volledig dekkende basecoat aan, gevolgd door een laatste controle laag op de natte laag om een gelijkmatige eindafwerking te verkrijgen.

*P935-1451 Performance Blender* is een nieuw ontwikkeld product dat wordt gebruikt voor het uitspuitproces en dat wordt aangebracht als een natte volle laag in de uitspuitzone.

In combinatie met hoogwaardige *Nexa Autocolor* clear coats en primers levert het *Aquabase Plus* systeem een uitstekende glans, uitstraling en duurzaamheid.

Dit eenvoudige en flexibele productsysteem is gemakkelijk aan te brengen en kan in een groot aantal omgevingsomstandigheden worden gebruikt.

## ONDERGROND EN VOORBEREIDING

P989-line mag alleen aangebracht worden over:

- *Nexa Autocolor 2-pack* schuurprimers/surfacers
- *Nexa Autocolor 2-pack* Nat-in-Nat primers.

**OPMERKING:** Op nieuwe panelen die gecoat zijn met fabrieksprimer/elektrocoat wordt aanbevolen een *Nexa Autocolor 2-pack* primer aan te brengen.

Niet aanbrengen over 1K of 2K Wash Etch Primers zoals de volgende:

1K Primer	P565-909
1K Primer Aerosols	P565-9081/5/6/67
2K Primer Aerosol	P565-9020
2K Wash Primer	P565-9868

Voorbereiding bestaand spuitwerk in goede staat:

- Bestaand spuitwerk moet eerst worden geschuurd.
- Nat schuren met P800 (of fijner) of droogschuren met P400 (of fijner).

Kunststoffen: Gebruik het aanbevolen *Nexa Autocolor* systeem voor het spuiten van kunststoffen.

# WERKWIJZE

## BASECOAT WERKWIJZE

	2-stap metallic parelmoer/speciale effectkleuren	2-stap metallic Hoge chromatische kleuren(*)	Effen & witte Mica/Metallic(*) kleuren
	AQ+: 100 delen OVC: 20 delen	AQ+: 100 delen OVC: 15 delen  (*) Hoge chromatische kleuren zijn zuivere blauwe, groene en rode metallic/mica kleuren.	AQ+: 100 delen OVC: 5 delen Verdunner: 15 delen  (*) Kleuren met hoge P990-8900 inhoud. (+50%)
	<b>Optionele mengverhoudingen voor 2CT met verharder/ P210-9115: Voor het 3CT-proces wordt het gebruik van P210-9115 in de volgende verhoudingen AANBEVOLEN;</b>		
	AQ+: 100 delen Activator: 5 delen Goed geroerd ! OVC: 20 delen Verdunner: 5 delen -Alle delen verwijzen naar het stammateriaal 100 delen!	AQ+: 100 delen Activator: 10 delen Goed geroerd! OVC: 10 delen Verdunner: 5 delen	
	<b>Pot-life bij gebruik van verharder P210-9115 max. 30 min. - Daarna begint de vlokvorming.</b>		
	<b>P935-1451 Performance-Blender</b>		
	Performance Blender: 100 delen OVC: 20 delen		
	Filter altijd met nylon verffilters. (125 micron wordt aanbevolen)  Pot-life van verdunde kleur: 1 maand		
	Conventioneel/RP STD temperatuur: 1,2mm Conventioneel/RP hoge temperatuur: 1,3 mm  HVLP STD temperatuur: 1,3mm HVLP hoge temperatuur: 1,4 mm		

## WERKWIJZE

### BASECOAT WERKWIJZE (Vervolg)

#### Metallic en 2-stappen parelmoer/special effectbasislakken & Basislak in effen kleur



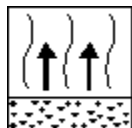
**Volledig panel:**

1,8 bar druk (volledige deklaag en controlelaag)  
 Trekker volledig overhalen (volledige natte uniforme laag) gevolgd door 1¼-1½ uitdraaien (controle laag)  
 1¼-1½ uitdraaien (Control coat) met SATA spuitpistool  
 2 uitdraaien (Control coat) met Anest Iwata spuitpistool

**Proces uitspuit/gebied:**

1,5–1.8 bar druk  
 Trekker 1¼ uitdraaien tijdens het uitspuitproces.  
 1¼ uitdraaien (Control coat)  
 Gebruik de omgekeerde (inspuit)techniek

**\*Zie het gedeelte over beste werkwijze voor uitspuitprocessen\*.**



- Verhoog de temperatuur tot 40°C - 50°C tot mat
- Laat het in flash off in de temperatuur van de spuitcabine en de luchtstroom.
- Luchtondersteunde laagdebietventilatoren gemonteerd in cabine in combinatie met 40°C - 50°C tot mat.
- Luchtondersteunde laagdebietventilatoren gemonteerd in de cabine op omgevingstemperatuur van de spuitcabine.

**\*OPMERKING:** Houd voor alle processen met hand- of staande blowers een afstand van 1 meter van het paneel aan met een maximale druk van 2 bar. In het geval van extreme lichtsnelheid in de cabine kan een uitdamp tijd van 5-10 minuten voorzien worden alvorens het flash-off systeem aan te zetten.



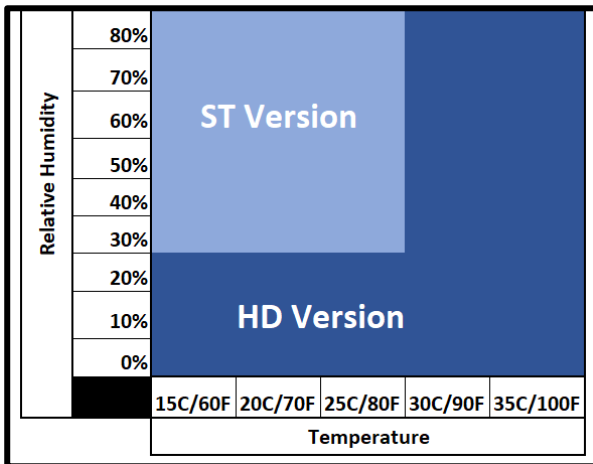
Droogtijd met IR-apparatuur varieert afhankelijk van de kleur, omdat ze verschillende golflengtere reflecties hebben.

## PROCES

3-LAAGS PARELMOER PROCES MET SPECIAAL EFFECT		
	Stap 1: P989-Basiskleur	Stap 2: P989-Effen/Parelmoerlak/Speciale Effectkleur
	<p>Effen kleur: (stap 1)                      AQ+: 100 delen                      Activator: 5 delen                      Goed geroerd!                      OVC: 5 delen                      Verdunner: 10 delen</p> <p>Metallic kleur: (stap 1)                      AQ+: 100 delen                      Activator: 5 delen                      Goed geroerd!                      OVC: 20 delen</p>	<p>AQ+: 100 delen                      Verdunner: 20 delen</p> <p>RFU-verharder verhoudingen kunnen optioneel worden gebruikt.</p>
	<p>Conventioneel/RP STD temperatuur: 1,2mm                      Conventioneel/RP hoge temperatuur: 1,3 mm</p> <p>HVLP STD temperatuur: 1,3mm                      HVLP hoge temperatuur: 1,4 mm</p>	
	<p>Breng enkele lagen aan tot ze dekkend zijn.</p> <p>Vermijd zware toepassingen en overmatige laagopbouw.</p>	<p>Breng enkele lagen aan op basis van kleurcontrolepanelen. Dit product is niet ontworpen om dekkend te zijn.</p> <p>Volledig uitdampen tussen de lagen.</p>
	<p>Uitdampen tot ze gelijkmatig mat zijn.</p> <p>Gebruik waar nodig luchtverplaatsingsapparatuur om het drogen te versnellen, bijvoorbeeld Fast Aquadry, vloerstandaards of handpistolen. De keuze van de droogmethode hangt af van de grootte en het type van de reparatie.</p>	<p>Uitdampen tot ze gelijkmatig mat zijn.</p> <p>Gebruik waar nodig luchtverplaatsingsapparatuur om het drogen te versnellen, bijvoorbeeld Fast Aquadry, handblazer of handpistolen. De keuze van de droogmethode hangt af van de grootte en het type van de reparatie.</p>

## ALGEMENE PROCESINFORMATIE

**AANBEVELINGSTABEL VOOR TEMPERATUUR EN VOCHTIGHEID:**



**MENGTECHNIEK**

Bij het uitvoeren van een mengproces is de Performance Blender nodig voor de meeste "kritieke kleuren", zoals Silver Metallic en andere lichte metallic kleuren.

**VERWERKING PROCEDURE 2CT:**

1. Bereid P935-1451 Performance Blender RFU voor in een apart spuitpistool of een willekeurig dispensersysteem.
2. Breng de Performance Blender aan op aangrenzende panelen of alleen in de uitspuitzone. De Performance Blender moet worden aangebracht als een natte uniforme laag zodat de pigmenten van de RFU-kleur de juiste verdeling van de metallic krijgen.
3. Breng 1 laag RFU kleur aan in het reparatiegebied, gevolgd door een omgekeerd uitspuitproces naargelang dekkraft. **Vermijd zware lagen.** Probeer uit de buurt te blijven van de rand van het paneel/auto-onderdeel wanneer u de blender in het onderdeel aanbrengt. Een goede uitspuitzone van de blender optimaliseert het resultaat. Blend het fading-out gebied zo glad mogelijk met behulp van de omgekeerde inspuitechniek.
4. Sluit het proces af met een lichte controle laag in het blendgebied.
5. Pas hierna het volledige paneelapplicatieproces toe op het nieuw/gerepareerd paneel.

**VERWERKING PROCEDURE 3CT:**

1. Alleen nodig voor lichte metallic kleuren in stap 1: breng de P935-1451 Performance Blender RFU aan op het gebied dat uitgespoten (uitspuitzone) moet worden. De Performance Blender moet worden aangebracht als een natte laag om de pigmenten/RFU kleur de juiste vloeïing en metallic verdeling te geven.

**2. 3CT STAP 1:**

3. Breng één dunne laag Stap 1 RFU-kleur aan op het reparatiegebied, gevolgd door een omgekeerd uitspuitproces tot dekkraft. Vermijd zware lagen. Vervaag het uitspuitgebied zo glad mogelijk met de omgekeerde techniek.

\*OPMERKING \* Stap 1 RFU-kleur moet zo beperkt mogelijk worden gericht op het aangrenzende paneel

4. Beëindig stap 1 RFU kleurproces met een lichte controle laag in het uitspuitgebied. (Als het verloop er netjes uitziet, is een controle laag niet nodig).

**5. 3CT Stap 2:**

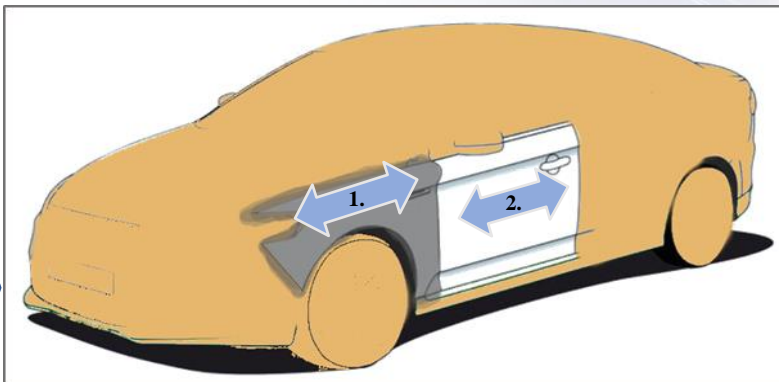
6. Breng de P935-1451 Performance Blender RFU aan op het aangrenzende paneel of alleen in het gebied dat uitgespoten moet worden. De Performance Blender moet worden aangebracht als een natte laag om de pigmenten/RFU kleur de juiste vloeïing en metallic verdeling te geven.

7. Breng 1 dunne laag RFU kleur van stap 2 aan op het reparatiegebied en breid het gebied overlappend uit. Hierna volgt een omgekeerd mengproces om het uiterlijk te corrigeren. Vermijd zware lagen. Vervaag het uitgebleekte gebied zo glad mogelijk met behulp van de omgekeerde techniek.

8. Beëindig het proces met een lichte controle laag in het uitspuitgebied.

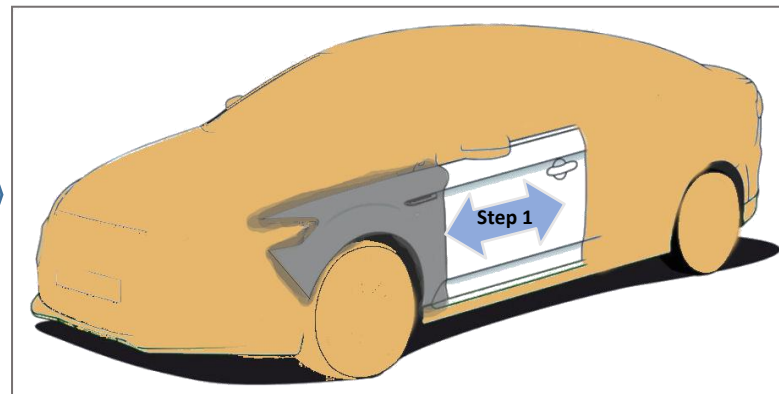
9. Pas hierna het volledige paneeltoepassingsproces toe op nieuwe/gerepareerde panelen.

1. Hersteld of nieuw onderdeel
2. Aangrenzend onderdeel

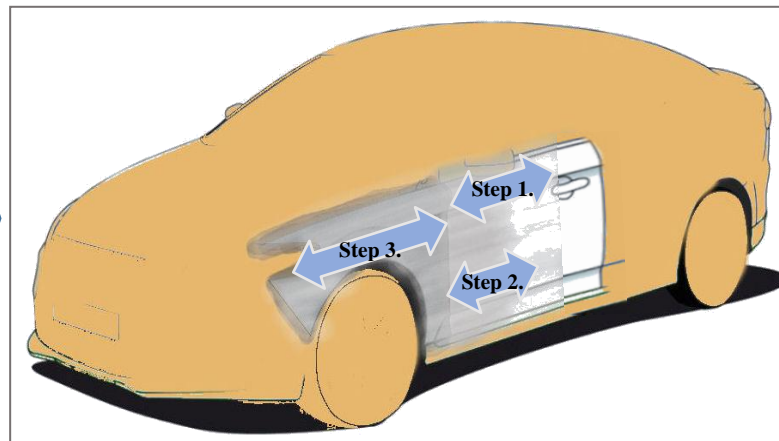


**1:**  
**Blending Adjuster**  
 Stap 1. Pas de uitspuit met de blender toe als een natte laag op het aangrenzende deel of enkel in de uitspuitzone.

(The Blending Adjuster will allow the correct pigment lay)



**2:**  
**WBBC Kleur RFU**  
 Stap 1. Spuit een lichte laag in de uitspuitzone.  
 Stap 2. Spuit de een laag in de uitspuitzone uit. Spuit zo egaal mogelijk uit. Eindig de uitspuit met een lichte laag in de uitspuitzone.  
 Step 3. Spuit WBBC kleur op het reparatie deel tot dekkracht is bereikt





## SPECTRAL GREY

Gebruik van het gespecificeerde Spectral Grey zorgt ervoor dat het minimale volume basecoatkleur wordt gebruikt en dat de tijd van het basecoatproces wordt geoptimaliseerd. De aanbeveling voor welk Spectraal Grijs te gebruiken is te vinden op onze systemen voor kleurcommunicatie. Als er geen Spectraal Grijs is gespecificeerd, moet altijd SG05 worden gekozen.

## VOORBEREIDING VAN ONDERGROND

Vlak natschuren met P800 of fijner nat/droog papier of droogschuren met P400 of fijner.

Gebruik P980-8252 voorreiniger op waterbasis voor het verwijderen van in water oplosbare zouten en matteringsresten die ontstaan bij nat en droog matteren.

P980-8252 toepassing:

Gebruik één schone doek voor het aanbrengen en één schone doek voor het afvegen van verontreinigingen.

## BASECOAT MENGEN

Meng verf alleen in plastic potten. Gebruik GEEN metalen blikken.

Keer blikjes twee keer voorzichtig om voor het doseren.

Roer direct na het wegen van alle aangegeven ingrediënten.

NIET SCHUDDEN. Dek de verpakking af als deze voor een langere tijd niet gebruikt wordt.

## KLEURIDENTIFICATIE EN -CONTROLE

Zoals bij alle refinish verfsystemen moet er een kleurcontrole worden uitgevoerd voordat de verf wordt aangebracht.

Zorg ervoor dat het mengsel goed geroerd is voordat je de kleur controleert. Dit is vooral belangrijk bij 3-stappen parelmoer/special effect afwerkingen, dit betekent dat door hun transparante aard het uitspuitproces moeilijker is.

Laat bij het maken van een spuitkaart ca. 60 sec.flash off tussen de volledige laag en de controlelaag om de toepassing op een auto-onderdeel / paneel te simuleren. Vermijd het te snel aanbrengen van beide sprays vanwege de grootte van de spuitkaart.

## REINIGING VAN APPARATUUR

### Handmatig

Reinig het pistool met water in een geschikte pistoolreinigingsmachine. Bij pistolen met zwaartekrachttoevoer dient de verfbeker (en filter indien gemonteerd) lossgechroefd en apart afgespoeld te worden. Spoel het pistool door met schoon water. Spuit ten slotte door met schone Aquabase Plus verdunner P980-5000 en zorg ervoor dat het pistool volledig droog is alvorens het op te bergen of verder te gebruiken.

### AUTOMATISCHE PISTOOLREINIGINGSMACHINE (AQUABASE PLUS GUN WASH P980-8212)

Haal het pistool uit elkaar en plaats het in de watergedragen pistoolreinigingsmachine volgens de instructies van de fabrikant. De onderdelen van het pistool na de reinigingscyclus schoonmaken en naspoelen met water. Het pistool monteren en doorspuiten met Aquabase verdunner P980-5000. Zorg ervoor dat het pistool volledig droog is voordat u het opbergt of verder gebruikt.

Raadpleeg de betreffende PDS voor de behandeling en afvoer van afvalwater van het pistoolreinigingsproces.

## RECTIFICATIE

Zichtbare defecten, zoals vuil, zijn gemakkelijk te verwijderen als de basecoat volledig droog is en het defect droog aftoppen is met minimale druk met P1500 nat/droog papier. Het verdient de voorkeur om defecten te verwijderen voordat de blanke lak wordt aangebracht. Na het aanbrengen van de blanke laklaag kunnen de defecten pas worden verwijderd als de ingebruiknemingsijd is bereikt.

Een alternatieve methode is het gebruik van schuurpads met zeer fijne vezels zoals Abralon 4000, droog of in combinatie met een kleine hoeveelheid Spirit Wipe (P850-14 of P850-1402) als smeermiddel.

Het geschuurde oppervlak moet vervolgens worden gecoat met een verminderde druk van 1,4 bar om onnodige overspray te voorkomen.

## OPSLAG

Vriesvrij bewaren, boven 4°C

De EU-grenswaarde voor dit product (productcategorie: IIB.d) in gebruiksklare vorm is max. 420g/liter VOS.

Het VOC-gehalte van dit product in gebruiksklare vorm is max. 420g/liter.

Afhankelijk van de gekozen gebruikswijze kan de werkelijke VOS van dit product lager zijn dan de VOS die door de EU-richtlijncode wordt gespecificeerd.

**Deze producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik** en mogen niet worden gebruikt voor andere dan de gespecificeerde doeleinden. De informatie op dit TDS is gebaseerd op de huidige wetenschappelijke en technische kennis en het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle nodige stappen te ondernemen om de geschiktheid van het product voor het beoogde doel te verzekeren.

Raadpleeg voor informatie over veiligheid en gezondheid het MSDS, ook beschikbaar op: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

### VOOR MEER INFORMATIE KUNT U CONTACT OPNEMEN MET:

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