

Data aktualizacji: 2014-03-13

PRODUKT JEST PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

I1540V

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

2K® HS Plus P471-/P472- Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim Proces z P210-87x i P852-189x

PRODUKT	NAZWA
P471-	2K® HS Plus Pigmenty
P472-	2K® HS Plus Pigmenty o zwiększonej sile krycia.
P210-870	2K® HS Plus Utwardzacz – Ekspresowy
P210-872	2K® HS Plus Utwardzacz – Szybki
P210-875	2K® HS Plus Utwardzacz – Średni
P210-877	2K® HS Plus Utwardzacz – Wolny / do wysokich temperatur
P852-1893	2K® HS Plus Rozcieńczalnik – Średni
P852-1894	2K® HS Plus Rozcieńczalnik – Wolny / do wygrzewania promiennikami IR
P273-1105	Rozcieńczalnik do cieniowania
P850-1621	Rozcieńczalnik do cieniowania w aerosolu
P565-554	Dodatek - Baza Matująca
P565-7210	Dodatek strukturalny, drobny
P565-7220	Dodatek strukturalny, gruby
P100-2020	Dodatek - Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

System kolorów o połysku bezpośrednim *Nexa Autocolor® 2K® HS Plus* tworzy twardą i trwałą powłokę o doskonałym połysku. Łatwość aplikacji powoduje, że produkt nadaje się do wykonywania wszystkich typów napraw.

Szeroki wybór utwardzaczy w systemie 2K® HS Plus daje szeroki wybór opcji, począwszy od wygrzewania przez 10 minut w 60 °C dla szybkich napraw punktowych, po standardowe wygrzewanie przez 30 minut w 60 °C idealne do wykonywania napraw każdej wielkości.

Z uwagi na konieczność spełnienia wymogów dotyczących emisji LZO, system 2K® HS Plus stworzono do aplikacji pistoletami HVLP oraz pistoletami konwencjonalnymi. Produkt może być użyty zarówno na 2 warstwy, jak też na 1 ½ warstwy, gdzie po jednej cienkiej lub średniej warstwie nakładamy bez odparowania drugą, pełną warstwę.

Karta Techniczna

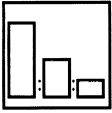
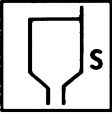
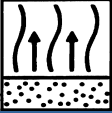
PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE

Kolory linii P471-/P472- należy aplikować na następujące, odpowiednio przygotowane podłoża:

- ✓ Konwencjonalne dwuskładnikowe podkłady marki *Nexa Autocolor®*, zmatowane ręcznie papierem P600 lub drobniejszym, lub opcjonalnie szlifowane maszynowo papierem P320 lub drobniejszym.
- ✓ Dwuskładnikowe podkłady marki *Nexa Autocolor®* aplikowane w systemie mokro na mokro.
- ✓ Istniejące powłoki w dobrym stanie. Powłoka musi zostać zmatowana, np. za pomocą drobnej włókniny ścierniej ScotchBrite™ Ultrafine, z dodatkiem pasty do matowania na bazie wody P562-106.

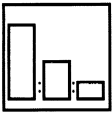
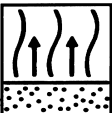
Uwaga: Na nowe elementy w podkładzie fabrycznym/ elektroforezie należy nałożyć dwuskładnikowy podkład marki *Nexa Autocolor®*.

PROCES STANDARDOWY / WOLNY / WYSOKIE TEMPERATURY

	System Standardowy	System Wolny / Wysokie temperatury
	Proporcje dozowania, wg objętości P471- 2.0 j. miary P210-875 1.0 j. miary P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 j. miary	Proporcje dozowania, wg objętości P471- 2.0 j. miary P210-877 1.0 j. miary P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 j. miary
	Dodanie 0.7 j. miary rozcieńczalnika jest zalecane dla uzyskania optymalnej rozlewności oraz właściwego efektu końcowego na powierzchniach poziomych.	
	Lepkość, w 20°C 20 – 25 s. / DIN4 Żywotność mieszanki w 20°C 1.5 – 2 godz.	Lepkość, w 20°C / DIN4 20 – 25 s. / DIN4 Żywotność mieszanki w 20°C 1.5 – 2 godz.
	Ustawienia pistoletu HVLP: Zasilanie grawitacyjnie Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie, na głowce 0.7 bar / 10 psi	Ustawienia pistoletu HVLP: Zasilanie grawitacyjnie Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie, na głowce 0.7 bar / 10 psi
	Ustawienia pistoletu, typu „Compliant” Zasilanie grawitacyjnie: Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące: Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu, zwykle 2 bar / 30 psi (wlotowe)	Ustawienia pistoletu typu „Compliant” Zasilanie grawitacyjnie: Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące: Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu, zwykle 2 bar / 30 psi (wlotowe)
	Proces konwencjonalny na 2 warstwy Aplikować 2 pojedyncze warstwy, aby uzyskać 50 – 75 µm grubości warstwy suchego filmu. Odparować 5 minut między warstwami. Proces ekspresowy 1 ½ warstwy Aplikować 1 lekką lub 1 średnią warstwę, a następnie bez odparowania aplikować 1 pełną, aby uzyskać 50 µm grubości warstwy suchego filmu. Pierwsza warstwa powinna być aplikowana na wszystkie naprawiane elementy przed nałożeniem drugiej warstwy. Przy mniej niż 3 elementach, odparować przez 2 – 3 minuty między warstwami. Przy większej liczbie elementów odparowanie nie jest wymagane.	
	Odparowanie przed wygrzewaniem nie jest wymagane.	
	Wygrzewanie w temperaturze elementu 50°C 60 minut 60°C 30 minut 70°C 15 minut Dalsza praca po ostygnięciu	Wygrzewanie w temperaturze elementu 50°C 70 minut 60°C 35 minut 70°C 20 minut Dalsza praca po ostygnięciu
	Kolejna aplikacja, możliwa po upływie czasu „Dalsza praca”.	



SYSTEM SZYBK I EKSPRESOWY

	System Szybki	System Ekspresowy
	Proporcje dozowania, wg objętości P471- 2.0 j. miary P210-872 1.0 j. miary P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 j. miary	Proporcje dozowania, wg objętości P471- 2.0 j. miary P210-870 1.0 j. miary P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 j. miary
	Dodanie 0.7 j. miary rozcieńczalnika jest zalecane dla uzyskania optymalnej rozlewności oraz właściwego efektu końcowego na powierzchniach poziomych.	
	Lepkość, w 20°C 20 – 25 s. / DIN4 Żywotność mieszanki w 20°C 40 – 60 minut	Lepkość, w 20°C 20 – 25 s. / DIN4 Żywotność mieszanki w 20°C 15 – 20 minut
	Dodaj utwardzacz i rozcieńczalnik bezpośrednio przed aplikacją. W systemie szybkim i ekspresowym aplikację należy zakończyć możliwie szybko po aktywacji mieszanki.	
	Ustawienia pistoletu HVLP Zasilanie grawitacyjnie Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie, na głowce 0.7 bar / 10 psi	Ustawienia pistoletu HVLP Zasilanie grawitacyjnie Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie, na głowce 0.7 bar / 10 psi
	Ustawienia pistoletu typu „Compliant” Zasilanie grawitacyjnie: Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące: Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu, zwykle 2 bar / 30 psi (wlotowe)	Ustawienia pistoletu typu „Compliant” Zasilanie grawitacyjnie Ø 1.2 – 1.4 mm Zasilanie ssące Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu, zwykle 2 bar / 30 psi (wlotowe)
	Proces konwencjonalny na 2 warstwy Aplikować 2 pojedyncze warstwy, aby uzyskać 50 – 75 µm grubości warstwy suchego filmu. Odparować 5 minut między warstwami. Proces ekspresowy 1 ½ warstwy Aplikować 1 lekką lub 1 średnią warstwę, a następnie bez odparowania aplikować 1 pełną, aby uzyskać 50 µm grubości warstwy suchego filmu. Pierwsza warstwa powinna być aplikowana na wszystkie naprawiane elementy przed nałożeniem drugiej warstwy. Przy mniej niż 3 elementach, odparować przez 2 – 3 minuty między warstwami. Przy większej liczbie elementów odparowanie nie jest wymagane.	
	Odparowanie przed wygrzewaniem nie jest wymagane. W przypadku użycia promiennika podczerwieni pozostawić na 5 minut odparowania.	Odparowanie przed wygrzewaniem nie jest wymagane.
	Wygrzewanie w temperaturze elementu 50°C 40 minut 60°C 20 minut 70°C 10 minut Dalsza praca po ostygnięciu Schnięcie na powietrzu, w 20°C Suchy w dotyku 6 godzin Dalsza praca 16 godzin	Wygrzewanie w temperaturze elementu 50°C 20 minut 60°C 10 minut Dalsza praca po ostygnięciu Schnięcie na powietrzu w 20°C Suchy w dotyku 4 godziny Dalsza praca 12 godzin
	Suszenie promiennikiem podczerwieni, IR * Fale krótkie 4 – 5 minut, pełna moc Fale średnie 5 – 7 minut, pełna moc * Zależnie od koloru i promiennika	Suszenie promiennikiem podczerwieni, IR * Fale krótkie 4 – 5 minut, pełna moc Fale średnie 5 – 7 minut, pełna moc * Zależnie od koloru i promiennika
	Kolejna aplikacja, możliwa po upływie czasu „Dalsza praca”.	



WSKAZÓWKI DO PROCESU

SPRAWDZENIE KOLORU

Zawsze należy wykonać natrysk próbny koloru, biorąc pod uwagę wszystkie podane dalej parametry aplikacji oraz nakładając wszystkie zalecane powłoki, w tym również szarości widmowe SPECTRAL GREY®. Zalecamy szczegółowe opisywanie karty testowej i dołączenie jej do własnego katalogu próbek kolorów.

MIESZANIE KOLORÓW

Należy korzystać z najnowszych receptur kolorów dostępnych w programie PAINTMANAGER®. Kolor należy wymieszać natychmiast po dodaniu ostatniego składnika receptury oraz bezpośrednio przed użyciem.

Dla zapewnienia powtarzalności kolorów, nowe opakowania pigmentów należy dokładnie ręcznie wymieszać przed założeniem mieszadła, a następnie przez 10 minut mieszać na mieszalniku. Następnie pigmenty powinny być mieszane na mieszalniku dwa razy dziennie, przez co najmniej 10 minut.

PROCES CIENIOWANIA

Kolory linii P471-line 2K® HS Plus można cieniować z użyciem Rozcieńczalnika do cieniowania w aerozolu P850-1621, jak również za pomocą Rozcieńczalnika do cieniowania P273-1105. Więcej informacji podaje karta techniczna dedykowana do Procesów cieniowania M1000V.

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

Utwardzacz P210-877	Wskazówka do zastosowania Idealny dla dużych napraw wykonywanych w wysokich temperaturach (>34°C). Wymaga 35 minut wygrzewania w 60°C, po osiągnięciu przez wygrzewany element zakładanej temperatury.
P210-875	Idealny do wszystkich typów napraw. Wymaga 30 minut wygrzewania w 60°C, po osiągnięciu przez wygrzewany element zakładanej temperatury.
P210-872	Idealny dla szybkich, średniej wielkości napraw (np. 3 elementów). Wymaga 20 minut wygrzewania w 60°C, po osiągnięciu przez wygrzewany element zakładanej temperatury.
P210-870	Umożliwia wykonanie małych i średnich napraw. Wymaga 10 minut wygrzewania w 60°C, po osiągnięciu przez wygrzewany element zakładanej temperatury.

Wybór rozcieńczalnika powinien być podyktowany wskazaniami temperatury, cyrkulacją powietrza i wielkością naprawy. Poniższe zakresy temperatur powinny być używane jedynie jako wskazówka:

Rozcieńczalnik	Temperatura
P852-1893	do 30°C
P852-1894	powyżej 30°C

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach użyj wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach użyj szybszego rozcieńczalnika.

TEMPERATURA APLIKACJI

W przypadku wszystkich systemów lakierniczych, najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej (20°C). Jest to szczególnie ważne w przypadku systemów o wysokiej zawartości ciał stałych.

SUSZENIE PROMIENNIKAMI IR

Czasy schnięcia są zależne od koloru i wyposażenia. Przed zastosowaniem, należy zapoznać się z instrukcją producenta sprzętu. Zalecane połączenie utwardzacza i rozcieńczalnika do suszenia promiennikiem podczerwieni to: P210-872 i P852-1894.

POPRAWKI I KOLEJNA WARSTWA

Kolejną warstwę można nakładać dopiero po upływie zalecanego czasu „Dalsza praca”.

POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCEN

Polerowanie zwykle nie jest wymagane, ponieważ kolory linii P471- dają wykończenie o pełnym połysku. Jeżeli pojawią się wtrącenia, usuń je papierem P1500 lub drobniejszym, następnie spoleruj ręcznie lub maszynowo używając systemu SPP (patrz odpowiednia karta techniczna). Polerowanie kolorów jednowarstwowych P471-/P472- jest najskuteczniejsze w zakresie od 1 do 24 godzin po upływie czasu "Dalsza praca".

INNE UWAGI

Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.

Wszystkie kolory jedno-warstwowe można również wykonać w technologii wodorozcieńczalnych kolorów bazowych Aquabase® linii P965- lub lakierów bazowych Aquabase® Plus linii P989-.



LAKIEROWANIE TWORZYW SZTUCZNYCH

Aby uzyskać efekt matowego, elastycznego lub strukturalnego wykończenia, kolory linii P471- w systemie 2K HS Plus mogą być przekonwertowane i wymieszane do aplikacji na elementy z tworzyw sztucznych, według wytycznych poniższej tabeli. Proporcje mieszania podano w jednostkach miary, według objętości

Dodając **P565-554**, można zmniejszyć połysk linii **P471-**.

Dodanie **P565-7210** lub **P565-7220** daje efekt struktury (nie filtrować mieszanki).

Na elastyczne powierzchnie zaleca się użycie Plastifikatora **P100-2020** przed aktywacją mieszanki.

Powierzchnia	Wykończenie	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-87x	P852-189x
Sztywna	Połysk	2 j.					1 j.	0.6 – 0.7 j.
	Pół-połysk	2 j.	2 j.				1 j.	1 j.
	Mat	1.5 j.	2.5 j.				1 j.	1 j.
	Subtelny	2 j.	1 j.	3 j.			1 j.	2 j.
	Gruboziarnisty	2 j.	1 j.		1.5 j.		1 j.	1 j.
Elastyczna	Połysk	2 j.				0.5 j.	1 j.	0.4 j.
	Pół-połysk	2 j.	2 j.			0.5 j.	1 j.	0.6 j.
	Mat	1.5 j.	2.5 j.			0.5 j.	1 j.	0.6 j.
	Subtelny	2 j.	1 j.	3 j.		0.5 j.	1 j.	2 j.
	Gruboziarnisty	2 j.	1 j.		1 j.	0.5 j.	1 j.	1 j.

DOZOWANIE WG PROPOCJI WAGOWYCH

Poniższa tabela informuje o proporcjach wagowych równoważnych proporcji objętościowej:

Kolor gotowy R-Mix P471- 2.0 j. miary
 Utwardzacz P210-870/-872/-875 1.0 j. miary
 Rozcieńczalnik P852-189x 0.6 lub 0.7 j. miary

Wagę należy wytarować wyłącznie po zważeniu mieszanki koloru, a przed aktywacją i rozcieńczeniem.

Uwaga! Waga utwardzacza i rozcieńczalnika jest podana narastająco. Nie tarować wagi pomiędzy dozowaniem dodatków.

Początkowa objętość koloru R-Mix (L)	Docelowa objętość kolor RFU (L)		P210-87x (g)	P852-1893/-1894 (g)	
				2:1:0.6	2:1:0.7
0.100	0.18		53.3	79.1	83.4
0.200	0.36	T	106.6	158.3	166.9
0.250	0.45	A	133.2	197.8	208.6
0.300	0.54	R	159.9	237.4	250.3
0.400	0.72	O	213.2	316.5	333.7
0.500	0.90	W	266.5	395.7	417.2
0.600	1.08	A	319.8	474.8	500.6
0.700	1.26	N	373.1	553.9	584.0
0.750	1.35	I	399.7	593.5	625.8
0.800	1.44	E	426.4	633.0	667.5
0.900	1.62		479.7	712.2	750.9
1.000	1.80		533.0	791.3	834.4
1.500	2.70		799.5	1 187.0	1 251.5



TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 5 do 35 °C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Opakowanie ciśnieniowe: chronić przed działaniem promieni słonecznych, nie narażać na działanie temperatur przekraczających 50 °C. Nie przekłuwać ani nie palić, nawet po opróżnieniu. Nie natryskiwać na otwarty ogień ani żarzące się materiały. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu - nie palić tytoniu. Chronić przed dziećmi. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty bezpieczeństwa), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

Ważne:

Połączenie niniejszego produktu z P565-554, P100-2020, 565-7210 lub P565-7220 da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Dyrektywie UE. Dla uzyskanego preparatu, będącego mieszaniną wspomnianych produktów, limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z kartą charakterystyki chemicznej produktu. Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użytku. Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów, dostępnych pod adresem: www.nexaautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
Automotive Refinish, oddział w Warszawie
05-816 Michałowice, ul. Stanisława Bodycha 47
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

