

Data aktualizacji: 2015-07-14

WSZYSTKIE PRODUKTY WYMNIENIONE W NINIJSZEJ KARCIE TECHNICZNEJ SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

# J2970V



Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

## 2K™ HS Plus Lakier Bezbarwny UHS P190-7020 Premium

| PRODUKT   | OPIS                                               |
|-----------|----------------------------------------------------|
| P190-7020 | 2K™ HS Plus Lakier Bezbarwny UHS Premium           |
| P210-8815 | 2K™ HS Plus Utwardzacz                             |
| P852-1688 | 2K™ HS Plus Rozcieńczalnik Przyspieszony – Średni  |
| P852-1689 | 2K™ HS Plus Rozcieńczalnik Przyspieszony – Szybki  |
| P850-1692 | 2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Szybki |
| P850-1693 | 2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Średni |
| P850-1694 | 2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Wolny  |
| P273-1106 | Spot Blender do cieniowania pistoletem             |
| P850-1622 | Spot Blender do cieniowania, w aerozolu            |
| P100-2020 | 2K™ Dodatek – Plastyfikator                        |
| P565-554  | 2K™ Dodatek - Baza Matująca                        |
| P565-7210 | Dodatek Strukturalny – Drobnny                     |
| P565-7220 | Dodatek Strukturalny – Gruby                       |

### OPIS PRODUKTU

P190-7020 to dwuskładnikowy, akrylowy lakier bezbarwny zoptymalizowany pod kątem aplikacji na wodorozcieńczalne kolory bazowe AQUABASE® i AQUABASE® Plus.

### PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

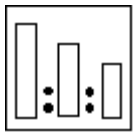
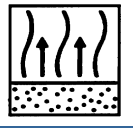
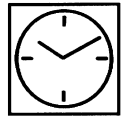
Lakier P190-7020 można aplikować wyłącznie na:

- Powłoki Aquabase linii P965-
- Powłoki Aquabase linii P989-
- Odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierniczą w dobrym stanie.

Istniejąca powłoka powinna zostać najpierw wymatowana (np. przy użyciu ScotchBrite™ Ultrafine Grey z P562-106 i oczyszczona zmywaczem wstępnym Nexa Autocolor przed aplikacją lakieru bezbarwnego.

# Karta Techniczna

## PROCES

|                                                                                    | System standardowy /<br>Aplikacja w wysokiej temperaturze                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | System Ekspresowy                                                                                                                                                            |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | P190-7020      3.0 j. miary<br>P210-8815      1.0 j. miary<br>P850-16**      0.6 j. miary                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | P190-7020      3.0 j. miary<br>P210-8815      1.0 j. miary<br>P852-1688/-1689      0.6 j. miary                                                                              |
|    | Żywotność mieszanki, w 20°C 75 minut                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | P852-1688      60 minut<br>P852-1689      40 minut                                                                                                                           |
|                                                                                    | Zaleca się przygotowanie i rozcieńczanie lakieru bezbarwnego bezpośrednio przed aplikacją.                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                              |
|    | Lepkość mieszanki, w 20°C      18 – 20 sekund / DIN4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                              |
|    | Dysza:      Ø 1.2 – 1.3 mm<br>Ciśnienie wlotowe      zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2.0 bar (30 psi).                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                              |
|   | Proces jednokrotnej aplikacji na 1 ½ warstwy<br>Aplikować jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 µm warstwy suchej.<br>Przed nałożeniem drugiej warstwy należy pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.<br>Poniżej 3 elementów – odparować pomiędzy warstwami przez 2 – 3 minuty.<br>Powyżej 3 elementów – odparowanie nie jest wymagane. |                                                                                                                                                                              |
|  | Odparowanie przed wygrzewaniem:      0 – 5 minut, zależnie od typu kabiny                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                              |
|  | Wygrzewanie w kabinie *<br>210-8815/P850-16**<br>60°C      35 minut<br>Dalsza praca      Po całkowitym ostygnięciu elementu                                                                                                                                                                                                                                                               | Wygrzewanie w kabinie *<br>P210-8815/P852-1688/-1689<br>60°C      P852-1688      25 minut<br>P852-1689      15 minut<br>Dalsza praca      Po całkowitym ostygnięciu elementu |
|                                                                                    | * Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                              |
|  | IR, fale średnie      8 – 15 minut, pełna moc, zależnie od koloru i modelu promiennika<br>Temperatura elementu powinna mieścić się w zakresie 90 - 100°C.                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                              |

## UWAGI DO PROCESU

## CIENIOWANIE

Cieniować przy użyciu rozcieńczalnika do cieniowania w aerozolu P850-1622 lub za pomocą rozcieńczalnika do cieniowania P273-1106. Zapoznać się z instrukcjami karty technicznej M1200V.

## TEMPERATURA APLIKACJI

W przypadku wszystkich systemów lakierniczych, najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej (20 – 25°C). Jest to szczególnie ważne w przypadku systemów o wysokiej zawartości ciał stałych. Lakier w żadnym wypadku nie może mieć temperatury niższej niż 15°C, ponieważ może to poważnie wpłynąć na jakość powłoki. Poniżej tej temperatury aplikacja lakieru może być utrudniona.



**DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA**

Dobrać rozcieńczalnik zgodnie z warunkami aplikacji i rozmiarami naprawy.

|                |                              |
|----------------|------------------------------|
| P210-8815      | Wszystkie typy napraw        |
| Rozcieńczalnik | Zalecany zakres temperatur   |
| P850-1692      | Poniżej 25°C                 |
| P850-1693      | 20°C - 30°C                  |
| P850-1694      | 25°C - 35°C                  |
| P852-1688      | Do 27°C                      |
| P852-1689      | 18°C - 22°C do małych napraw |

W przypadku kabin o szybkiej cyrkulacji powietrza, dużych napraw lub aplikacji w wysokich temperaturach należy stosować najwolniejszy typ rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, do małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach zastosować szybsze rozcieńczalniki.

**WYGRZEWANIE PROMIENNIKAMI PODCZERWIENI**

Czasy schnięcia są zależne od koloru i wyposażenia. Zapoznać się instrukcjami producenta po szczegółowe informacje. Podczas użycia powłok bazowych Aquabase® Plus, jest to szczególnie istotne, żeby przed aplikowaniem lakieru bezbarwnego upewnić się, czy powłoka bazowa jest sucha na wskroś.

W przypadku zastosowania promiennika podczerwieni należy używać kombinacji P190-7020 z utwardzaczem P210-8815 i rozcieńczalnikiem P850-1694.

Ustawienia dla wygrzewanego elementu: od 90°C do 100°C.

**KOLEJNA WARSTWA**

Po całkowitym ostygnięciu elementu

**POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCEŃ**

Polerowanie nie jest zazwyczaj wymagane, ponieważ P190-7020 tworzy powłokę o doskonałym połysku. Jeżeli zachodzi konieczność spolerowania powierzchni, na przykład w celu usunięcia wtrąceń, zaleca się wykonanie tej czynności od 1 do 24 godzin od zakończenia wygrzewania. Usunąć wtrącenia za pomocą P1200, następnie na sucho krążkami P1500. Następnie polerować dyskiem 3M Trizact P3000 lub jego odpowiednikiem, zwilżonym za pomocą czystej wody, aby upewnić się, że ewentualne zarysowania przez P1500 zostały usunięte.

Wykończyć przy pomocy systemu SPP1001.

**INNE UWAGI**

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

**WYKOŃCZENIA MATOWE, STRUKTURA, ELASTYCZNE POWIERZCHNIE**

Dodanie P565-7210/-7220 daje efekt struktury. Na elastyczne powierzchnie zaleca się użycie P100-2020.

Uwaga! Większość tworzyw sztucznych stosowanych w przemyśle motoryzacyjnym należy do podłoży sztywnych. Elementy z tworzyw sztucznych mogą wydawać się być elastyczne w trakcie aplikacji lakieru. Jednak po zamontowaniu elementu na pojeździe stają się sztywne. Lakier 2K™ HS Plus wymaga dodania P100-2020 w przypadku aplikacji na powierzchniach elastycznych, zwłaszcza w przypadku starszych pojazdów.

Poniższa tabela zawiera proporcje potrzebne do przygotowania 1L MIESZANKI gotowej do użycia, dla osiągnięcia wymaganych efektów. Podano ciężar w gramach narastająco. NIE TAROWAĆ wagi między dodatkami.

| Powierzchnia      | Efekt           | P190-7020 | P565-7210 | P565-7220 | P100-2020 | P210-8815 | P850-16xx |
|-------------------|-----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| <b>Sztywna</b>    | Połysk          | 652 g     |           |           |           | 883 g     | 990 g     |
|                   | Drobnoziarnisty | 267 g     | 590 g     | -         | -         | 732 g     | 950 g     |
|                   | Gruboziarnisty  | 375 g     | -         | 672 g     | -         | 871 g     | 973 g     |
| <b>Elastyczna</b> | Połysk          | 577 g     | -         | -         | 663 g     | 899 g     | 1008 g    |
|                   | Drobnoziarnisty | 207 g     | 508 g     | -         | 604 g     | 824 g     | 965 g     |
|                   | Gruboziarnisty  | 300 g     | -         | 538 g     | 677 g     | 890 g     | 972 g     |



## DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

Poniższe tabele zawiera proporcje dozowania potrzebne do przygotowania mieszanki gotowej do aplikacji.

Ciężar komponentów podano w gramach narastająco. **UWAGA! NIE TAROWAĆ WAGI W TRAKCIE DOZOWANIA.**

## DOZOWANIE WAGOWE Z ROZCIENCZALNIKAMI 2K™ HS PLUS P850-1692/-1693/-1694 ORAZ P852-1688/-1689

| Docelowa ilość lakieru (Litry) | P190-7020 | P210-8815 | P850-1692/-1693/-1694 i P852-1688/-1689 |
|--------------------------------|-----------|-----------|-----------------------------------------|
| 0.10 L                         | 65 g      | 88 g      | 98 g                                    |
| 0.25 L                         | 161 g     | 219 g     | 246 g                                   |
| 0.33 L                         | 213 g     | 289 g     | 325 g                                   |
| 0.60 L                         | 390 g     | 528 g     | 588 g                                   |
| 0.75 L                         | 484 g     | 657 g     | 738 g                                   |
| 1.00 L                         | 646 g     | 877 g     | 983 g                                   |

## TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. 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 wszelkie 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

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.d wynosi. 420 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

Uwaga!

Dodanie P100-2020, P565-7210 lub P565-7220 do standardowej mieszanki umożliwia uzyskanie powłoki lakierniczej o specjalnych właściwościach określonych przepisach. Limit zawartości LZO dla tej kategorii powłoki lakierniczej, tj. IIB.e wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w mieszance gotowej do aplikacji wynosi nie więcej niż 840 g/l.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Bezwzględnie zapoznaj 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 najnowszej 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](http://www.nexaautocolor.com)



PPG Industries Poland Sp. z o.o.  
(Oddział w Warszawie)  
Ul. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice  
Poland  
Phone: +48 22 753 03 10  
Fax: +48 22 753 03 13

