

Data aktualizacji: 2017-08-10

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

I1542V

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

2K® HS Plus P471-/P472- Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim Proces z P210-8815 i P850-169x

PRODUKT	NAZWA
P471-	2K® HS Plus Pigmenty
P472-	2K® HS Plus Pigmenty o zwiększonej sile krycia.
P210-8815	2K® HS Plus Utwardzacz
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
P852-1689	2K® HS Plus Rozcieńczalnik - Ekspresowy
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.

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

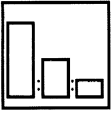
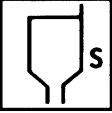
PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE

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

	System Standardowy	System Ekspresowy
	Proporcje dozowania, wg objętości P471- 2.5 j. miary P210-8815 1.0 j. miary P850-169x 0.7 j. miary	Proporcje dozowania, wg objętości P471- 2.5 j. miary P210-8815 1.0 j. miary P852-1689 0.7 j. miary
	Dodaj utwardzacz i rozcieńczalnik bezpośrednio przed aplikacją. W systemie ekspresowym aplikację należy zakończyć możliwie szybko po aktywacji mieszanki.	
	Lepkość, w 20°C 19 – 24 s. / DIN4 Żywotność mieszanki w 20°C 1.5 – 2 godz.	Lepkość, w 20°C / DIN4 19 – 24 s. / DIN4 Żywotność mieszanki w 20°C 15 – 20 minut
	Ustawienia pistoletu HVLP 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 HVLP 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.	
	Wygrzewanie w temperaturze elementu 50°C 60 minut 60°C 35 minut Dalsza praca po ostygnięciu	Wygrzewanie w temperaturze elementu 50°C 30 minut 60°C 15 minut Dalsza praca po ostygnięciu
	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 P210-8815	Wskazówka do zastosowania Idealny dla wszystkich typów napraw.
-------------------------	---

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

Rozcieńczalnik	Temperatura aplikacji
P852-1689 Ekspresowy	18 – 22°C, małe naprawy
P850-1692 Szybki	do 25°C
P850-1693 Średni	20°C - 30 °C
P850-1694 Wolny	25°C - 35 °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 WTRĄCEŃ

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 Plastyfikatora **P100-2020** przed aktywacją mieszanki.

Powierzchnia	Wykończenie	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-87x	P852-189x
Sztywna	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	Pół-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- 2.5 j. miary

Utwardzacz P210-8815 1.0 j. miary

Rozcieńczalnik P850-169x lub P852-1689 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)		P210-8815 (g)	P850-169x lub P852-1689 (g)	
		Tarowanie		2:1:0.6	2:1:0.7
0.100	0.17		53.3	41	64
0.200	0.33		106.6	82	129
0.250	0.42		133.2	106	163
0.500	0.84		266.5	212	326
1.000	1.68		533.0	414	644



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

