

Data aktualizacji: 2018-06-13

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

J2380V



Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Lakier bezbarwny HS Plus P190-6570

PRODUKT	OPIS
P190-6570	Lakier bezbarwny HS plus
P210-8645	Utwardzacz HS Plus
P210-8646	Utwardzacz HS Plus - Wolny

OPIS PRODUKTU

P190-6570 to akrylowy, dwukomponentowy lakier bezbarwny o czasie schnięcia 15 minut w temperaturze 60°C. Lakier łatwo się aplikuje i daje doskonały efekt końcowy przy użyciu systemu nawierzchniowego NEXA AUTOCOLOR® Aquabase Plus.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier P190-6570 może być aplikowany jedynie na:

- ✓ Powłoki linii P989 Aquabase Plus
- ✓ Odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierową w dobrym stanie. Istniejąca powłoka powinna zostać najpierw wymatowana (np. przy użyciu ScotchBrite™ Ultrafine Grey z pastą P562-106) i oczyszczona P980-8252 przed aplikacją P190-6570

PROCES

	Dla temperatur do 35°C P190-6570 P210-8645	2 części 1 część
	Dla temperatur powyżej 35°C lub wysokiej wilgotności P190-6570 P210-8646	2 części 1 część
	16-18 sekund DIN4 w 20°C	
	Żywotność mieszanki w 20°C:	1 godzina w 20°C DIN4 1½ godziny podwójna lepkość, nie nadaje się do użycia

Karta Techniczna Produktu

Innowacyjne Rozwiązania Napraw lakierniczych

	Ustawienia pistoletu: Pistolet grawitacyjny: 1.2 – 1.3 mm Ciśnienie wlotowe: zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2-2.2 bar/30 psi (na wejściu)						
	Proces aplikacji na 1,5 warstwy (ekspres) Aplikuj 1 lekką/średnią warstwę a następnie pełną warstwę by uzyskać grubość suchego filmu 50-60 mikronów. Pierwsza warstwa powinna być aplikowana na wszystkie naprawiane elementy przed aplikacją drugiej warstwy. Dla mniej niż 3 elementów pozwól na odparowanie między warstwami przez 1,5-2 minuty. Dla więcej niż 3 elementów odparowanie nie jest wymagane.						
	Proces aplikacji na 2 warstwy (standard) Aplikuj dwie pojedyncze warstwy by uzyskać grubość filmu 60-75 mikronów. Pozwól na odparowanie między warstwami przez 5 minut.						
	0-5 minut odparowana przed wygrzewaniem, w zależności od typu kabiny						
	Wygrzewanie w temperaturze elementu: <table data-bbox="252 786 638 920"> <tr> <td>60°C</td><td>15 minut</td></tr> <tr> <td>40°C</td><td>40 minut</td></tr> <tr> <td>20°C</td><td>8 godzin</td></tr> </table> Dalsza praca Po ostygnięciu	60°C	15 minut	40°C	40 minut	20°C	8 godzin
60°C	15 minut						
40°C	40 minut						
20°C	8 godzin						
	Suszenie przy użyciu promiennika IR: Fale krótkie 8 minut (w zależności od koloru i wyposażenia). Temperatura elementu pomiędzy 90°C a 100°C						

WYTYCZNE DO MIESZANIA WAGOWEGO

Tam gdzie wymagana jest konkretna objętość mieszanki, może być ona osiągnięta przez mieszanie wagowe, według poniższych wytycznych.

Wagi podano w gramach, kumulatywnie. **Nie tarować wagi** w trakcie dozowania.

Docelowa ilość mieszanki (Litry)	P190-6570	P210-8645
0,1 L	65,9 g	100,5 g
0,2 L	131,9 g	201,1 g
0,25 L	164,8 g	251,3 g
0,50 L	329,7 g	502,7 g
0,75 L	494,5 g	754 g
1,00 L	659,3 g	1005,3 g

UWAGI DO PROCESU

Proces cieniowania

Wtopić krawędź odkurzu używając rozcieńczalnika do cieniowania P273-1106 aplikując pistoletem (Mini-jet 1,0-1,2 mm) Niskie ciśnienie/słabe rozpylenie rozcieńczalnika może powodować kraterowanie na powierzchni lakieru bezbarwnego. Aby uzyskać szczegółowe informacje, zapoznaj się z kartą techniczną procesu cieniowania M1200V.

Temperaturowe warunki aplikacji

Utwardzacz: Idealny zakres temperatur:
P210-8645 Do 35°C



Katra Techniczna Produkt

TEMPERATURA MIESZANINY

Pozwól wszystkim komponentom by osiągnęły temperaturę pokojową (20°C) przed ich użyciem. Rekomendowane jest ogrzanie zimnego lakieru do minimum 15°C przed aplikacją. Poniżej tej temperatury jakość aplikacji może być obniżona.

SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI

Czasy suszenia zależą od koloru i wyposażenia. Zapoznaj się ze wskazówkami producenta. Gdy używasz lakierów bazowych Aquabase Plus, upewnij się, że lakier bazowy jest dokładnie wysuszony przed aplikacją lakieru bezbarwnego. Użyj utwardzacza P210-8645.

Ustaw temperaturę elementu od 90°C do 100°C

KOLEJNY PRODUKT

P190-6570 zarówno w przypadku standardowego jak i ekspresowego procesu, może być ponownie pokrywany po osiągnięciu czasów przewidzianych do dalszej pracy.

USUWANIE WTRĄCEŃ I POLEROWANIE

Polerowanie nie jest zazwyczaj wymagane, ponieważ P190-6570 daje połysk. Jeśli jednak pojawią się zanieczyszczenia, usuń wtrącenia za pomocą P1200 a następnie P1500 i wykończ P3000 Trizact lub podobnym, następnie poleruj maszynowo używając dobrych jakościowo produktów np. mleczka SPP, odpowiedniej gąbki polerskiej przy minimalnej prędkości by polerowana powierzchnia nie stała się zbyt gorąca. Jeśli mimo wszystko powierzchnia stanie się za gorąca, pozwól na jej ochłodzenie przed kontynuowaniem pracy.

Polerowanie P190-6570 jest najłatwiejsze w przedziale czasowym od 1 do 24 godzin po czasie przewidzianym do dalszej pracy.

PROPORCJE DLA WYKOŃCZEŃ STRUKTURALNYCH ORAZ PODŁOŻY ELASTYCZNYCH

P565-7210/7220 może być użyte do uzyskania wykończenia strukturalnego. Na podłoża plastyczne powinno się dodatkowo zastosować P100-2020.

Uwaga: Większość tworzyw używanych w samochodach jest uznawanych za **szttywne**. Te plastiki mogą mieć pewną elastyczność, gdy zostaną zdemonstrowane z nadwozia do malowania, ale zamontowane stają się sztywne. Lakier bezbarwny HS+ wymaga jedynie dodatku plastifikatora (sprawdź poniższą tabelę) wówczas, gdy malowane są bardzo elastyczne plastiki, najczęściej montowane w starszych pojazdach np. z pianki.

Poniższa tabela podaje wagowe proporcje mieszania 1L mieszanki dla różnych wariantów lakieru nawierzchniowego, gotowego do użycia.

Wagi podano w gramach, kumulatywnie. **Nie tarować wagi** w trakcie dozowania.

Podłoże	Wykończenie	P190-6570	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Utwardzacz HS	P852-1692/3/4/5
Szttywne	Połysk	659,3	-	-	-	1005,3	-
	Mat + Struktura	292,3	650,7	-	-	814,3	959,7
	Gruba struktura	380,4	-	684,9	-	884,5	968,6
Elastyczne	Połysk	554,6	-	-	700,4	1010,8	-
	Mat + Struktura	223,1	551,3	-	668,6	840,3	969,7
	Gruba struktura	267,3	-	481,3	621,8	808,8	964,0

LAKIEROWANIE PLASTIKÓW

Zastosuj standardowy system lakierowania plastików NEXA AUTOCOLOR® (zapoznaj się z kartą techniczną).

INNE UWAGI

Stosując produkty dwukomponentowe należy umyć dokładnie pistolet zaraz po jego używaniu.

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 0 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

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.

Uwaga: Kombinacja produktu z P100-2020, P565-7210 lub P565-7220 stworzy powłokę o specjalnych właściwościach, zdefiniowanych przez Dyrektywę unijną.

W takich specyficznych kombinacjach: Unijny limit zawartości dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie 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 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.
(Oddział w Warszawie)

Ul. Borycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice

Poland

Phone: +48 22 753 03 10

Fax: +48 22 753 03 13

