Data aktualizacji: 2021-02-17

PRODUKTY WYMIENIONE W KARCIE TECHNICZNEJ SĄ PRZEZNACZONE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA

J3072V

Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje

Karta Techniczna

2K® HS Plus P190-8002
Lakier Bezbarwny Ekspresowy

PRODUKT	NAZWA
P190-8002	2K HS Plus Lakier bezbarwny, Ekspresowy
P210-8812	HS Plus Utwardzacz
P210-8813	HS Plus Utwardzacz, Szybki
P852-1663	Rozcieńczalnik do lakieru ekspresowego HS Plus
P852-1664	Rozcieńczalnik do lakieru ekspresowego HS Plus, Wolny

OPIS PRODUKTU

Lakier bezbarwny P190-8002 można aplikować na wodorozcieńczalne kolory bazowe linii AQUABASE® PLUS oraz kolory bazowe 2K® w systemie konwencjonalnym, zapewnia klientom marki NEXA AUTOCOLOR® ekspresowy proces lakierowania, możliwy do uzyskania podczas jednokrotnej wizyty w kabinie. Warstwa lakieru bezbarwnego jest gotowa do dalszych prac już po 5-minutowym cyklu wygrzewania. Jeżeli jest to wymagane, zamiast wygrzewania w kabinie, lakierowane elementy mogą być odstawione do wyschnięcia na powietrzu.

Szybki proces schnięcia oznacza nie tylko znaczną oszczędność energii, lecz również efektywne skrócenie czasu procesu lakierowania, bez strat dla wydajności czy jakości naprawy. Lakier P190-8002 wydajnie zwiększa produktywność warsztatu również poprzez elastyczność w zastosowaniu, niezależnie od wielkości napraw.

Skuteczna optymalizacja aplikacji w różnych zakresach temperatur jest możliwa do osiągnięcia w prosty sposób, dzięki odpowiednio dobranym kombinacjom utwardzaczy P210-8812/-8813 z rozcieńczalnikami P852-1663/-1664.

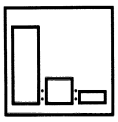
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

P190-8002 można aplikować na wodorozcieńczalne kolory bazowe linii AQUABASE® PLUS oraz kolory bazowe 2K® w systemie konwencjonalnym.

Lakier P190-8002 aplikować na czystą, niezapyloną powierzchnię koloru bazowego lub na odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierniczą w dobrym stanie. Do usuwania zapylenia z powierzchni kolorów bazowych stosować czyste ściereczki pyłochłonne.

Istniejące powłoki zmatować (np. przy użyciu szarej włókniny ściernej ScotchBrite™ Ultrafine Grey z dodatkiem P562-106 i oczyścić zmywaczami Nexa Autocolor przed aplikacją lakieru bezbarwnego: P980-251, P980-9010 lub P980-8252.

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI



Proporcje dozowania **Wg objętości**

P190-8002	2.0 j. miary
P210-8812/-8813	1.0 j. miary
P852-1663/-1664	0.6 j. miary

Dobór utwardzacza i rozcieńczalnika

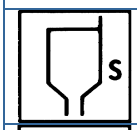
Zakres temperatur	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik
Poniżej 20°C, suszenie na powietrzu	P210-8813	P852-1663
20 – 30°C, suszenie na powietrzu i wygrzewanie	P210-8812	P852-1663
Powyżej 30°C, wygrzewanie, promiennik IR	P210-8812	P852-1664

Należy dobrać taką kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika, aby była dopasowana do temperatury otoczenia i warunków aplikacji. Wybór kombinacji jest uzależniony od temperatury aplikacji, przepływu powietrza, rozmiaru naprawy i szybkości wymaganego wygrzewania. Tak jak w przypadku wszystkich produktów o wysokim udziale ciał stałych, aplikacja lakieru i absorpcja odkurzu może być utrudniona w zbyt niskiej temperaturze otoczenia.

Zaleca się aplikację lakieru w temperaturze wyższej niż 15°C.
W przypadku wygrzewania promiennikami podczerwieni stosować rozcieńczalnik P852-1664.

WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA WAGOWEGO
Uwaga! Podane wagi są narastające. NIE TAROWAĆ wagi między produktami.

Docelowa ilość (litry)	Lakier bezbarwny P190-8002	Utwardzacz HS P210-8812/-8813	Rozcieńczalnik P852-1663/-1664
100 ml	56,2 g	86,6 g	101,6 g
200 ml	112,4 g	173,1 g	203,2 g
300 ml	168,7 g	259,7 g	304,8 g
400 ml	224,9 g	346,2 g	406,4 g
500 ml	281,1 g	432,8 g	508,0 g
600 ml	337,3 g	519,3 g	609,6 g
700 ml	393,6 g	605,9 g	711,2 g
800 ml	449,8 g	692,4 g	812,8 g
900 ml	506,0 g	779,0 g	914,5 g
1000 ml	562,2 g	865,6 g	1 016,1 g



Lepkość optymalna, w 20°C 18 – 19 s. / DIN4



Żywotność, w 20°C 45 – 60 minut



Ustawić pistolet zgodnie z zaleceniami producenta.

Dysza: Ø 1.2

Karta Techniczna

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

PROCES



System aplikacji na 1 ½ warstwy
Aplikować jedną lekką lub średnią warstwę, jako lekką, zamkniętą.
Następnie aplikować drugą warstwę, jaką jedną pełną.

W przypadku naprawy 1 – 2 elementów, odparować między warstwami 1 minutę.

Przed wygrzewaniem lub w przypadku suszenia IR, odparować od 0 – 5 minut

Zalecana grubość suchego filmu: 50 – 60 µm



Czasy wygrzewania, w temperaturze elementu *

Temperatura elementu	20°C	40°C	60°C
Pyłosuchy	20 minut	--	--
Suchy w dotyku	60 minut	20 minut	5 minut
Dalsza praca, np. polerowanie	90 minut	po ostygnięciu	po ostygnięciu

* Czasy schnięcia odnoszą się do temperatury metalu elementu. W procesie wygrzewania należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby podłoże osiągnęło wskazaną wyżej temperaturę wygrzewania.

Dalsza praca, obróbka lakieru jest możliwa po całkowitym ostygnięciu elementu.



Wygrzewanie promiennikami IR *
Czas pełnego utwardzenia zależy od grubości warstwy i wyposażenia

Fale krótkie 2 - 3 minuty, 50% mocy, następnie 5 - 6 minut pełna moc

* Do suszenia promiennikiem IR stosować wyłącznie w kombinacji z P210-8812 z P852-1664.

Kolejny produkt / kolejna warstwa
W przypadku stosowania wygrzewania, kolejne prace są dozwolone dopiero po ostygnięciu elementu.
W przypadku schnięcia na powietrzu, kolejną warstwę lub produkt aplikować po upływie czasu wskazanego w punkcie „dalsza praca".

W przypadku zaistnienia konieczności aplikacji kolejnej warstwy lub produktu, zastosować szlifowanie dla zapewnienia dobrej przyczepności.

Szlifować na mokro	P800
Szlifować na sucho	P400

Jako kolejny produkt można aplikować dowolny 2-komponentowy podkład marki NEXA AUTOCOLOR lub lakiery bazowe 2K.

Polerowanie
Polerowanie nie jest zazwyczaj wymagane, ponieważ lakier P190-8002 oferuje właściwy poziom połysku.
Jeśli jednak pojawią się zanieczyszczenia, można przeprowadzić proces polerowania już po 90 minutach suszenia w 20°C. Uwaga! W przypadku odstawienia elementu na dłużej, proces polerowania może być trudniejszy do przeprowadzenia.

Usuwać wtrącenia za pomocą P1200 a następnie P1500. Wykończyć P3000 Trizact lub podobnym, następnie polerować maszynowo używając dobrych jakościowo produktów np. mleczka SPP1001, odpowiedniej gąbki polerskiej przy minimalnej prędkości, by polerowana powierzchnia nie stała się zbyt gorąca. W przypadku przegrzania powierzchni, odczekać aż do ostygnięcia przed kontynuowaniem pracy.

Karta Techniczna

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

CIENIOWANIE, NAPRAWY TYPU SMART

Nie zaleca się procesu cieniowania na połowie elementu, np. na drzwiach. Proces cieniowania jest najbardziej skuteczny, jeśli jest przeprowadzony na całych elementach

Lakier bezbarwny 2K HS Plus P190-8002 może być cieniowany przy pomocy rozcieńczalnika do cieniowania pistoletem P273-1106. Więcej informacji o cieniowaniu w systemie kolor bazowy i lakier bezbarwny podaje dedykowana karta techniczna M1200.

1. Przygotować powierzchnię przeznaczoną do cieniowania szlifując maszynowo na mokro Trizact 1000 (szlifierka oscylacyjna, skok 3 mm).
2. Mniej dostępne miejsca przygotować za pomocą szarej włókniny ściernej Scotchbrite™ Ultrafine lub miedzianej włókniny Extra Fine z dodatkiem pasty matującej P562-106.
3. Dokładnie zmyć i przetrzeć ściereczką pyłochłonną tuż przed rozpoczęciem aplikacji.
4. Aplikować lakier bezbarwny zgodnie z ogólnymi wskazówkami procesu.
5. Zadbać o to, by zminimalizować ilość lakieru bezbarwnego podczas aplikacji na krawędzi cieniowanej powierzchni.
6. Aplikować rozcieńczalnik P273-1106 z pistoletu na cieniowanej krawędzi, unikając nakładania zbyt ciężkich warstw.
7. Odczekać, aż do całkowitego utwardzenia filmu.
8. Lekko spolerować cieniowany obszar przy użyciu dobrego jakościowo produktu SPP1001, unikając przetarcia przez warstwę cieniującą. Wykończyć proces polerowania, aż do uzyskania oczekiwanego efektu.

Dodanie dodatków strukturalnych umożliwia uzyskanie efektu struktury drobnej lub grubej.
Do aplikacji na podłoża elastyczne mieszankę lakieru należy zmodyfikować przez użycie Plastyfikatora.

Uwaga! Większość tworzyw sztucznych stosowanych w przemyśle samochodowym to podłoża sztywne. Elementy z tych tworzyw mogą wydawać się elastyczne podczas aplikacji na zdemontowanym elemencie. Wrażenie elastyczności podłoża może zniknąć po zamontowaniu na pojeździe. Dodanie plastyfikatora może być wymagane jedynie podczas aplikacji produktu na elementach z bardzo elastycznych tworzyw, np. na elementach z pianki. W większości przypadków dotyczy to starszych pojazdów.

Zaleca się stosowanie proporcji dozowania oferowane przez program kolorystyczny PAINTMANAGER®.

Tabela dozowania zawiera proporcje, potrzebne do przygotowania 1 Litra mieszaniny gotowej do natrysku.
Podane wagi kumulują się. NIE TAROWAĆ między dodatkami.

Podłoże	Efekt	P190-8002	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8813/ P210-8812	P852-1663 P852-1664
Sztywne	Połysk	562,2 g	-	-	-	865,6 g	1016,1 g
	Struktura drobna	279,8 g	612,6 g	-	-	763,6 g	980,0 g
	Struktura grubsza	361,4 g	-	647,1 g	-	816,1 g	988,1 g
Elastyczne	Połysk	474,4 g	-	-	599,1 g	856,1 g	1015,4 g
	Struktura drobna	210,8 g	511,8 g	-	603,1 g	750,7 g	982,6 g
	Struktura grubsza	278,5 g	-	498,7 g	624,4 g	809,6 g	995,1 g

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

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

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykietach poszczególnych produktów. Temperatura magazynowania: 5 do 35°C.Produkty 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 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.

INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

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

Uwaga! Wymieszanie podstawowego produktu z dodatkami P100-2020, P565-7210 i P565-7220 pozwala uzyskać powłokę o specjalnych właściwościach zdefiniowanych w unijnej dyrektywie 2004/42 CE. W wyżej wymienionych przypadkach, unijny limit (kategoria produktu IIB.e) dla produktu gotowego dla użycia wynosi 840 g / litr. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g / litr.

Karta Techniczna

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z kartą charakterystyki chemicznej produktu (MSDS). Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego zastosowania. Dane w niniejszej 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 lub szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia, zgodnie z 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. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

Karta Techniczna

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych