

## KARTA TECHNICZNA PDS

I0601V



Październik 2023 R.

## AQUABASE® PLUS ONE VISIT AKTYWATOR

| Produkty                                      | Opis                                                    |
|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| P989-line                                     | Mieszane kolory bazowe                                  |
| P990/991/992/993/994<br>995/996/998/999-linie | Linia <i>Aquabase Plus</i>                              |
| P950-9000                                     | <i>Aquabase Plus One Visit aktywator ST. temp.</i>      |
| P950-9100                                     | <i>Aquabase Plus One Visit aktywator WYS. temp.</i>     |
| P935-1451                                     | Blender do cieniowania                                  |
| P980-5000                                     | Rozcieńczalnik <i>Aquabase Plus</i> standard            |
| P980-5050                                     | Rozcieńczalnik wysokotemperaturowy <i>Aquabase Plus</i> |
| P210-9115                                     | Aktywator EB                                            |

## OPIS PRODUKTU

*Aktywator One Visit P950-9000 i P950-9100 umożliwia przeprowadzenie aplikacji na „jedną wizytę” w kabinie lakierniczej podczas aplikacji lakieru bazowego *Aquabase Plus*.*

Proces jest prosty. Nałóż pierwszą pełną warstwę lakieru bazowego do uzyskania krycia, a następnie ostatnią warstwę kontrolną na mokrą powłokę, aby uzyskać jednolite wykończenie końcowe.

P935-1451 Performance Blender to nowy produkt opracowany do procesu cieniowania, stosowany jako mokra pełna warstwa w obszarze cieniowania.

W połączeniu z wysokiej jakości lakierami bezbarwnymi i podkładami *Nexa Autocolor*, system *Aquabase Plus* zapewnia doskonały połysk, wygląd oraz trwałość.

Ten łatwy w aplikacji, prosty i elastyczny system może być stosowany w szerokim zakresie na lakierni.

## PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE

Linia P989 może być stosowana na:

- *Dobrze przygotowane oryginalne powłoki w dobrym stanie*
- *Nexa Autocolor 2K podkłady wypełniające*
- *Nexa Autocolor 2K podkłady mokro na mokro*
- *Szlifować na sucho papierem o gradacji P500/P400 lub drobniejszym lub na mokro papierem o gradacji P800 lub drobniejszym.*

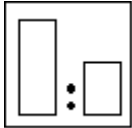
**UWAGA:** W przypadku nowych paneli pokrytych gruntem katafoeretycznym zaleca się zastosowanie podkładu *Nexa Autocolor 2K*.

Nie nakładać na podkłady 1K lub 2K Wash Etch Primer.

Tworzywa sztuczne: Do malowania tworzyw sztucznych należy używać zalecanego systemu *Nexa Autocolor*.

# PROCES

## PROCES LAKIEROWANIA BAZOWEGO

|                                                                                     | 2-warstwowe metaliczne kolory perłowe/efekt specjalny                                                                           | 2-warstwowe „czyste” Kolory High Chroma(*)                                                                                                     | Kolory jednolite i biała perła/metalik(*)                                                                            |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|   | AQ+: 100 części<br>OVC: 20 części                                                                                               | AQ+: 100 części<br>OVC: 15 części<br><br>(*) Kolory o wysokiej chromatyczności to czyste kolory niebieski, zielony i czerwony metaliczny/mica. | AQ+: 100 części<br>OVC: 5 części<br>Rozcieńczalnik: 15 części<br><br>(*) Kolory o wysokiej Zawartość P990-8900(+50%) |
|                                                                                     | <b>Opcjonalne proporcje mieszania przy użyciu utwardzacza / P210-9115:</b><br><b>Używany zarówno w procesie 2CT, jak i 3CT.</b> |                                                                                                                                                |                                                                                                                      |
|                                                                                     | AQ+: 100 części<br>OVC: 20 części<br>Rozcieńczalnik: 5 części<br>Aktywator: 5 części                                            |                                                                                                                                                | AQ+: 100 części<br>OVC: 10 części<br>Rozcieńczalnik: 5 części<br>Aktywator: 5 części                                 |
|                                                                                     | <b>P935-1451 Blender do cieniowania</b><br><br>Blender do cieniowania: 100 części OVC: 20 części                                |                                                                                                                                                |                                                                                                                      |
|                                                                                     | Zawsze filtruj za pomocą filtrów nylonowych.<br>(125 mikronów)<br><br>Żywotność rozcieńczonego koloru: 1 miesiąc                |                                                                                                                                                |                                                                                                                      |
|  | Grawitacyjny / RP: 1,2 – 1,3 mm<br><br>Grawitacyjny / HVLP: 1,3 – 1,4mm                                                         |                                                                                                                                                |                                                                                                                      |

# PROCES

## PROCES LAKIEROWANIA BAZOWEGO (ciąg dalszy)

**Lakiery bazowe metaliczne i 2- Składnikowe perłowe/efekt specjalny  
&  
Lakiery bazowe w jednolitym kolorze**



### Cały panel:

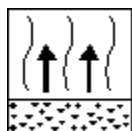
Ciśnienie wlotowe ustawić na 1,8 bar. Nałożyć jedną pełną warstwę do pokrycia (pełna mokra jednolita powłoka), a następnie warstwę kontrolną nie zmieniając ciśnienia w celu równomiernego rozłożenia ziarna

### Proces/cieniowania:

Ustaw ciśnienie wlotowe na 1,5 bar.

Nałóż 1 cienką warstwę koloru RFU w obszarze naprawy, tak aby maksymalnie zakrywała cieniowany obszar, a następnie nałóż pełne warstwy, w obszarze do krycia. Unikaj ciężkich warstw. Zakończ proces lekką powłoką kontrolną w obszarze cieniowania.

**\*Patrz sekcja najlepszych praktyk procesu mieszania\*.**



- Podnieść temperaturę do 40°C do uzyskania matowej powierzchni
- Pozostawić do odparowania w temperaturze otoczenia w kabinie lakierniczej przy zachowaniu odpowiedniego przepływu powietrza.
- Wspomagane dyszami Venturiego, zamontowane w kabinie w połączeniu z 40°C do uzyskania matowej powierzchni.
- Wspomagane dyszami Venturiego, zamontowane w kabinie w temperaturze otoczenia kabiny lakierniczej.

**\*UWAGA:** W przypadku wszystkich procesów wykorzystujących ręczne dysze lub wolnostojące należy odczekać 10 minut przed użyciem i zachować odległość 1 metra od panelu przy maksymalnym ciśnieniu wlotowym wynoszącym 2 bary.



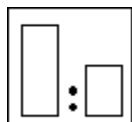
Czas suszenia za pomocą urządzeń na podczerwień będzie różny w zależności od koloru, ponieważ mają one różne pochłanianie światła.

# PROCES

## 3-WARSTWOWY PROCES PERŁOWY/EFEKT SPECJALNY

### Krok 1: P989 - Powłoka gruntowa

### Krok 2: P989 - Kolor jednolity/powłoka perłowa/efekt specjalny



Jednolity kolor: (Krok 1)  
AQ+: 100 części  
OVC: 5 części  
Rozcieńczalnik: 10 części

Kolor metaliczny: (krok 1)  
AQ+: 100 części  
OVC: 20 części

Proporcje utwardzacza RFU mogą być stosowane opcjonalnie.

AQ+: 100 części  
Rozcieńczalnik: 20 - 30 części

Proporcje utwardzacza RFU mogą być stosowane opcjonalnie.



Grawitacyjny/RP: 1,2 – 1,3 mm

Grawitacyjny/HVLP: 1,3 – 1,4 mm



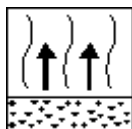
Nakładać pojedyncze warstwy do uzyskania krycia.

Dokładnie odparować między warstwami.

Unikaj intensywnego nakładania i nadmiernego tworzenia grubości filmu.

Nakładać pojedyncze warstwy w oparciu o natryski próbne. Ten produkt nie jest przeznaczony do nadawania krycia.

Dokładnie odparować między warstwami.

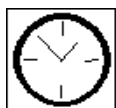


Odparować do uzyskania jednolitego zmatowienia.

W razie potrzeby użyj odpowiedniego systemu, aby przyspieszyć suszenie, na przykład Fast Aquadry, stojaki podłogowe lub pistolety ręczne. Wybór metody odparowania zależy od rozmiaru i rodzaju naprawy.

Odparować do uzyskania jednolitego zmatowienia.

W razie potrzeby użyj odpowiedniego systemu, aby przyspieszyć suszenie, na przykład Fast Aquadry, stojaki podłogowe lub pistolety ręczne. Wybór metody odparowania zależy od rozmiaru i rodzaju naprawy.



Przed nałożeniem powłoki perłowej należy odczekać do jej całkowitego wyschnięcia.

Przed nałożeniem lakieru bezbarwnego należy odczekać do całkowitego wyschnięcia.

## OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE PROCESU

### TABELA ZALECEŃ DOTYCZĄCYCH TEMPERATURY I WILGOTNOŚCI:

|                   |     |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|-------------------|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|---------|----------|
| Relative Humidity | 80% | <div style="background-color: #4a7ebb; color: white; padding: 10px; text-align: center;"> <b>ST Version</b><br/><br/> <b>HD Version</b> </div> |         |         |         |          |
|                   | 70% |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   | 60% |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   | 50% |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   | 40% |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   | 30% |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   | 20% |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   | 10% |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   | 0%  |                                                                                                                                                |         |         |         |          |
|                   |     | 15C/60F                                                                                                                                        | 20C/70F | 25C/80F | 30C/90F | 35C/100F |
|                   |     | Temperature                                                                                                                                    |         |         |         |          |

## TECHNIKA CIENIOWANIA

Podczas wykonywania procesu cieniowania, Performance Blender jest wymagany dla większości "trudnych kolorów", takich jak - srebrny metaliczny i szary metaliczny.

### PROCES APLIKACJI 2CT:

1. Przygotować P935-1451 Performance Blender RFU w oddzielnym pistolecie natryskowym lub dowolnym systemie dozującym.
2. Nałóż Blender Performante na sąsiedni panel lub tylko na obszar, który ma zostać wycieniowany. Blender Performante musi być nakładany jako mokra lekka jednolita warstwa, aby umożliwić pigmentom / kolorowi RFU prawidłowe ułożenie ziarna metalicznego.
3. Nałożyć 1 cienką warstwę koloru RFU na naprawiany obszar, a następnie wymieszać do uzyskania krycia. Unikać ciężkich warstw. Zmiksuj obszar blaknięcia tak gładko, jak to możliwe, stosując technikę odwrotną.
4. Zakończ proces lekką warstwą kontrolną w obszarze mieszania.
5. Następnie należy zastosować pełny proces aplikacji panelu z kolorem RFU na nowym/naprawionym panelu.

### PROCES APLIKACJI 3CT:

#### 3CT KROK 1:

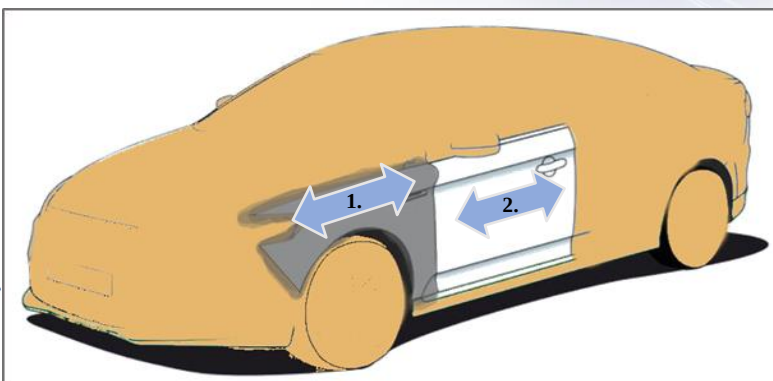
W przypadku kolorów metalicznych perłowych oraz solid postępuj zgodnie z wytycznymi aplikacji jak w procesie 2CT (proporcje mieszania zgodne z tabelą 3CT)

#### 3CT Krok 2:

W przypadku powłok transparentnych odpowiedzialnych za odcień oraz odpowiednią głębie koloru zastosuj podstawowe rozcieńczenie mieszanki RFU od 20% do 30%.

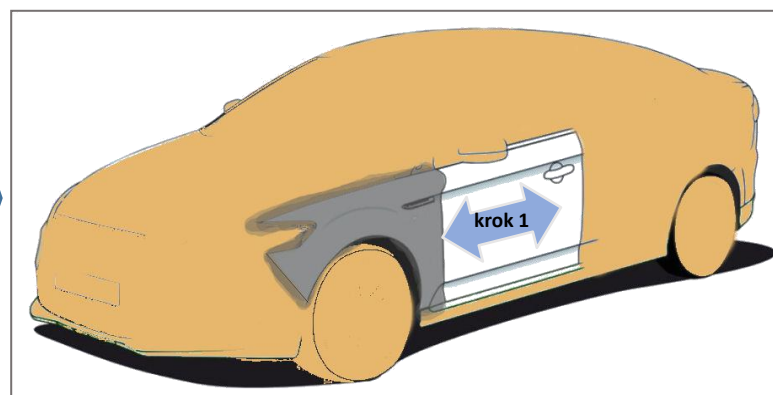
Użyj rozcieńczalnika *Aquabase Plus*.

1. Naprawa całego panelu
2. Naprawa cieniowanie

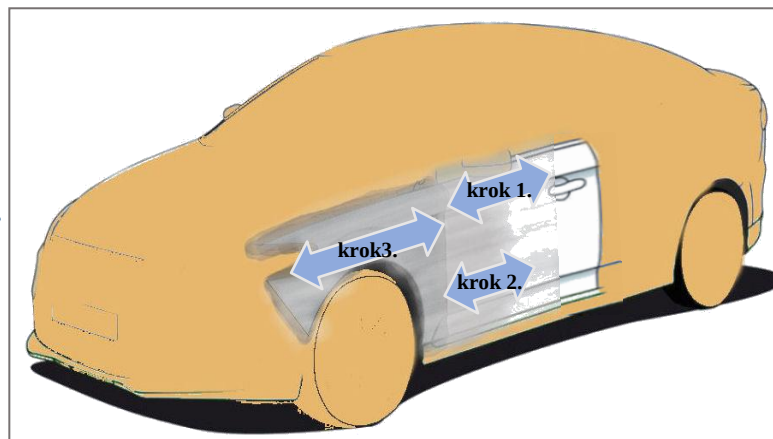


- 1:**  
**Blender do cieniowania**  
Krok 1. Nałóż blender na cały panel do cieniowania lub tylko w obrębie przejścia koloru

(Blender do cieniowania ułatwi odpowiednie rozłożenie lakieru w miejscu przejścia)



- 2:**  
**WBBC Color RFU**  
Krok 1. Nałóż warstwę bazy zmieszanej z blenderem 1:1.  
Krok 2. Nałóż warstwę bazy na obszar przejścia  
Krok 3. Nałóż warstwę bazy na naprawianą powierzchnię do uzyskania krycia.



## SZAROŚCI WIDMOWE

Użycie określonej Szarości widmowej zapewni użycie minimalnej ilości koloru bazowego i zoptymalizuje czas procesu lakierowania bazowego. Zalecenia dotyczące wyboru odpowiedniej Szarości widmowej można znaleźć w naszych programach kolorystycznych. Jeśli nie określono Szarości widmowej, należy zawsze wybrać SG05.

## PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Szlifować na sucho papierem o gradacji P500/P400 lub drobniejszym, na mokro papierem o gradacji P800 lub drobniejszym.

Do usuwania rozpuszczalnych w wodzie soli i pozostałości po szlifowaniu na mokro i na sucho należy użyć wodorocieńczalnego środka do czyszczenia wstępnego P980-8252.

Aplikacja P980-8252:

Użyj jednej czystej szmatki do aplikacji i jednej czystej szmatki do wycierania zanieczyszczeń.

## MIESZANIE LAKIERU BAZOWEGO

Lakier należy mieszać wyłącznie w plastikowych pojemnikach. NIE używaj metalowych puszek.

Delikatnie wstrząsnąć puszką dwukrotnie przed dozowaniem.

Wymieszać natychmiast po dodaniu wszystkich podanych składników.

NIE WSTRZĄSAĆ. Przykryć pojemnik, jeśli zostanie pozostawiony na dłuższy czas przed użyciem.

## IDENTYFIKACJA I SPRAWDZANIE KOLORÓW

Podobnie jak w przypadku wszystkich systemów farb renowacyjnych, przed nałożeniem farby należy przeprowadzić kontrolę koloru.

Upewnij się, że mieszanka jest dokładnie wymieszana przed sprawdzeniem koloru. Jest to szczególnie ważne w przypadku 3-warstwowych wykończenia, ponieważ ich transparentność oznacza, że proces mieszania jest szczególnie ważny.

## CZYSZCZENIE SPRZĘTU

Wyczyść pistolet używając dedykowanego płynu do mycia wyposażenia P980-8212. Pistolety natryskowe czyścić zgodnie z zaleceniami producenta. Upewnij się, że pistolet jest całkowicie suchy przed przechowywaniem lub dalszym użyciem.

Informacje na temat oczyszczania i usuwania ścieków z procesu czyszczenia pistoletu można znaleźć w odpowiedniej karcie PDS.

## DOADKOWE CZYNNOŚCI

Widoczne defekty, np. wtrącenia są łatwe do usunięcia pod warunkiem, że lakier bazowy jest całkowicie suchy, a defekt jest usuwany na sucho przy użyciu minimalnego nacisku papierem P1500 do pracy na sucho. Zaleca się usuwanie defektów przed lakierowaniem bezbarwnym. Po nałożeniu lakieru bezbarwnego wady można usunąć dopiero po całkowitym utwardzeniu powłoki.

Alternatywną metodą jest użycie bardzo drobnych krążków szlifierskich, np. BodyLine 3000, na sucho lub w połączeniu z niewielką ilością Spirit Wipe (P850-14 lub P850-1402) jako środka smarnego.

## PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w miejscu chronionym przed mrozem, w temperaturze powyżej 5°C

Wartość graniczna UE dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) w postaci gotowej do użycia wynosi maks. 420g/litr LZO.

Zawartość LZO w tym produkcie w postaci gotowej do użycia wynosi maks. 420g/litr.

W zależności od wybranego sposobu użycia, rzeczywista wartość LZO tego produktu gotowego do użycia może być niższa niż określona w kodzie dyrektywy UE.

**Produkty te są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego i nie mogą być używane do celów innych niż określone.** Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na aktualnym stanie wiedzy naukowej i technicznej, a obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych kroków w celu zapewnienia przydatności produktu do zamierzonego celu. Informacje na temat bezpieczeństwa i higieny pracy można znaleźć w karcie charakterystyki materiału, dostępnej również pod adresem: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com).

## W CELU UZYSKANIA DALSZYCH INFORMACJI PROSIMY O KONTAKT:

PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie,  
ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,  
Tel.: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13