

2009-06-03

ACESTE PRODUSE SUNT DOAR PENTRU UZ PROFESIONAL ÎN RETUȘ AUTO

# I1540V

## 2K HS Plus P471- Sistem de vopsele solide cu aplicare într-un singur stagi

PRODUS	DESCRIERE
P471-	2K HS Plus Bază de mixare pentru culori solide
P472-	2K HS Plus Bază de mixare pentru culori solide
P210-870	2K HS Plus Întăritor – Expres
P210-872	2K HS Plus Întăritor – Rapid
P210-875	2K HS Plus Întăritor – Mediu
P210-877	2K HS Plus Întăritor – Întăritor
P852-1893	2K HS Plus Diluant – Mediu
P852-1894	2K HS Plus Diluant – Lent și pentru uscare IR
P273-1105	Blender Expres 2K
P850-1621	Diluant de retuș pe bază de aerosol
P565-554	Aditiv 2K – Agent de mătuire
P565-7210	Aditiv 2K – Agent de texturare pe structură fină
P565-7220	Aditiv 2K - Agent de texturare pe structură groasă
P100-2020	Aditiv 2K – Aditiv elasticizant

### DESCRIEREA PRODUSULUI

Sistemul de vopsele solide 2K HS Plus cu aplicare într-un singur stagi de la **Nexa Autocolor** oferă toate avantajele tehnologiei bazate pe produse cu corp ridicat. Se obține un finisaj rezistent, durabil și cu luciu de excepție. Toate aceste caracteristici, dublate de simplitatea utilizării, fac ca acest produs să corespundă tuturor tipurilor de retuș.

Prin alegerea unui diluant corespunzător, **Sistemul de vopsele solide 2K HS Plus** oferă o gamă completă de opțiuni de utilizare, de la cea de uscare expres de 10 minute la 60°C (la temperatura metalului) pentru lucrări rapide de mici dimensiuni, până la opțiunea de 30 de minute la 60°C (temperatura metalului), ideală pentru toate tipurile de retuș.

Din rațiuni de conformitate, **Sistemul de vopsele solide 2K HS Plus** a fost conceput pentru aplicare cu pistoale de vopsit HVLP sau cu alte tipuri de pistoale conforme. Poate fi utilizat în 2 moduri diferite: cel standard, cu aplicare în 2 straturi, și cel cu aplicare într-o singură etapă, cu un strat subțire/mediu urmat imediat de un strat complet, fără aerare între ele. Aplicarea într-o singură etapă reduce timpul de lucru și aduce economii importante de material.

**Sistemul de vopsele solide 2K HS Plus** nu conține plumb. Dacă este utilizat conform recomandărilor din prezenta fișă tehnică, nivelul de COV este de maxim 420 g/litru.

Fișă tehnică

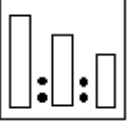




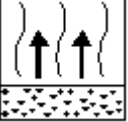

## PREGĂTIREA SUBSTRATULUI

Vopselele solide P471-line pot fi aplicate doar peste:

- ✓ Grundfiller sau vopsea intermediară 2K Nexa Autocolor șlefuite manual, umed sau uscat cu P600 sau cu abraziv mai fin sau cu mașina cu P320 sau mai fin. Șlefuirea se va efectua înainte de aplicarea vopselei.
- ✓ Grunduri 2K ud-pe-ud Nexa Autocolor
- ✓ Finisaje existente efectuate corespunzător. Acestea trebuie mai întâi șlefuite (de ex cu ScotchBrite™ Ultrafin Gri, cu P562-100 sau P562-106) apoi curățate cu o soluție de pre-curățare corespunzătoare Nexa Autocolor înainte de aplicarea vopselelor P471.

Notă: În cazul pieselor acoperite cu grund original sau acoperite prin electroliză, se va aplica mai întâi un grund 2K Nexa Autocolor.

## PROCESUL DE UTILIZARE STANDARD &amp; LENT

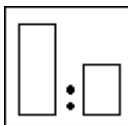
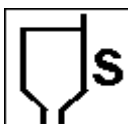



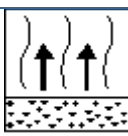
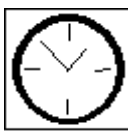

	Sistem Standard	Sistem lent – Aplicare la temperaturi ridicate
	<p>Pe volume:</p> <p>P471- 2.0 părți P210-875 1.0 parte P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 părți</p> <p>Se recomandă 0,7 părți de diluant pentru o întindere optimă a vopselei și un aspect final calitativ al suprafețelor orizontale.</p>	<p>Pe volume:</p> <p>P471- 2.0 părți P210-877 1.0 parte P852-1893/-1894 0.6-0.7 părți</p> <p>Se recomandă 0,7 părți de diluant pentru o întindere optimă a vopselei și un aspect final calitativ al suprafețelor orizontale.</p>
	<p>Vâscozitate la 20°C / DIN4: 20 – 25 sec</p> <p>Potlife (viabilitate) la 20°C: 1.5 – 2 ore</p>	<p>Vâscozitate la 20°C / DIN4: 20 – 25 sec</p> <p>Potlife (viabilitate) la 20°C: 1.5 – 2 ore</p>
	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune: 0.7 bari / 10 psi max (în fluturile pistolului)</p>	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune: 0.7 bari / 10 psi max (în fluturile pistolului)</p>
	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune în pistol: A se consulta recomandările producătorului, în mod normal 2 bari/30 psi (în pistol).</p>	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune în pistol: A se consulta recomandările producătorului, în mod normal 2 bari/30 psi (în pistol).</p>
	<p><b>Mod de aplicare convențional în 2 straturi:</b> Se aplică 2 straturi separate pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 50-75 micrometri.</p> <p>Se permite aerare 5 minute între straturi.</p> <p><b>Mod de aplicare expres într-un singur stagiu:</b> Se aplică 1 strat subțire-mediu, urmat de un strat normal pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 50 micrometri. Primul strat trebuie aplicat pe toate piesele înainte de aplicarea celui de-al doilea strat.</p> <p>Pentru mai puțin de 3 piese, se permite aerare 2-3 minute între straturi. Pentru mai mult de 3 piese aerarea nu este necesară.</p>	
	Nu este necesară aerarea înainte de uscarea la cabină	
	<p>Uscare la temperatura metalului:</p> <p>50°C 60 minute</p> <p>60°C 30 minute</p> <p>70°C 15 minute</p> <p>În-service: când s-a răcit</p> <p>Poate fi reacoperit: după perioada în service</p>	<p>Uscare la temperatura metalului:</p> <p>50°C 70 minute</p> <p>60°C 35 minute</p> <p>70°C 20 minute</p> <p>În-service: când s-a răcit</p> <p>Poate fi reacoperit: după perioada în service</p>

Fișa tehnică



Soluții inovatoare de rețuș

## PROCESUL DE UTILIZARE RAPID &amp; EXPRES

	Sistem rapid	Sistem expres
	<p>Pe volume:</p> <p>P471- 2.0 părți P210-872 1.0 parte P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 părți</p> <p>Se recomandă 0,7 părți de diluant pentru o întindere optimă a vopselei și un aspect final calitativ al suprafețelor orizontale.</p>	<p>Pe volume:</p> <p>P471- 2.0 părți P210-870 1.0 parte P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 părți</p> <p>Se recomandă 0,7 părți de diluant pentru o întindere optimă a vopselei și un aspect final calitativ al suprafețelor orizontale.</p>
	<p>Vâscozitate la 20°C / DIN4: 20-25 sec</p> <p>Potlife (viabilitate) la 20°C: 40-60 min.</p>	<p>Vâscozitate la 20°C / DIN4: 20-25 sec</p> <p>Potlife (viabilitate) la 20°C: 15-20 min.</p>
	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune: 0.7 bari / 10 psi max (în fluturile pistolului)</p>	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune: 0.7 bari / 10 psi max (în fluturile pistolului)</p>
	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune în pistol: A se consulta recomandările producătorului, în mod normal 2 bari/30 psi (în pistol).</p>	<p>Dimensiune duză</p> <p>Pistol cana sus: 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Pistol cana jos: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Presiune în pistol: A se consulta recomandările producătorului, în mod normal 2 bari/30 psi (în pistol).</p>
	<p><b>Mod de aplicare convențional în 2 straturi:</b> Se aplică 2 straturi separate pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 50-75 microni Se permite aerare 5 minute între straturi.</p> <p><b>Mod de aplicare expres într-un singur stagi:</b> Se aplică 1 strat subțire-mediu, urmat de un strat normal pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 50 microni.</p> <p>Primul strat trebuie aplicat pe toate piesele înainte de aplicarea celui de-al doilea strat. Pentru mai puțin de 3 piese, se permite aerare 2-3 minute între straturi. Pentru mai mult de 3 piese aerarea nu este necesară.</p>	
	<p>Nu este necesară aerarea înainte de uscarea la cabină. UscareIR: se permite aerare 5 minute</p>	<p>Nu este necesară aerarea înainte de uscarea la cabină.</p>
	<p>Uscare la temperatura metalului:</p> <p>50°C 40 minute 60°C 20 minute 70°C 10 minute</p> <p>În-service: când s-a răcit Poate fi reaperit: după perioada în service</p> <p>Uscare la 20°C: Pentru manipulare: 6 ore În-service: 16 ore</p>	<p>Uscare la temperatura metalului:</p> <p>50°C 20 minute 60°C 10 minute</p> <p>În-service: când s-a răcit Poate fi reaperit: după perioada în service</p> <p>Uscare la 20°C: Pentru manipulare: 4 ore În-service: 12 ore</p>
	<p>Uscare IR (în funcție de culoare și de tipul de echipament): Unde scurte: 4-5 minute la putere maximă Unde medii: 5-7 minute la putere maximă</p>	



## INFORMAȚII GENERALE PENTRU PROCESUL DE UTILIZARE

### IDENTIFICAREA ȘI COMPARAREA CULORII

La fel ca în cazul tuturor sistemelor de retuș, este obligatorie verificarea acurateții culorii înainte de vopsirea vehiculului.

### MIXAREA SISTEMELOR DE VOPSELE SOLIDE 2K HS PLUS

Linia de vopsele solide P471 2K HS Plus este mixată pornind de la bazele de mixare ale liniei de vopsele solide 2K HS Plus P471/2. Acest mixat trebuie amestecat energic timp de cel puțin 2 minute înainte de activare pentru a obține acuratețea culorii.

Pentru a se asigura acuratețea culorii este esențială amestecarea manuală a cutiilor de P471/2 2K HS Plus imediat după deschiderea lor, după care să se efectueze o mixare timp de 10 minute în mașina de mixare.

După această operațiune, bazele de mixare se amestecă la mașină de 2 ori pe zi, timp de minim 10 minute pentru fiecare etapă.

### PROCEDEUL DE RETUȘ PRIN PIERDERE

Culorile solide ale liniei P471-line 2K HS Plus pot fi utilizate pentru retuș prin pierdere împreună cu Diluantul de retuș pe bază de aerosol P850-1621 sau Blender Expres 2K P273-1105. Vă rugăm consultați Fișa tehnică M1000V cu instrucțiunile de utilizare pentru diluantul de retuș pentru a efectua o reparație de calitate.

### ALEGEREA ÎNTĂRITORULUI ȘI A DILUANTULUI

- P210-877:** Ideal pentru lucrări de mari dimensiuni și aplicare la temperaturi foarte ridicate (>34°C). Oferă o opțiune de uscare de 35 de minute la 60°C (la temperatura metalului).
- P210-875:** Oferă opțiunea standard de uscare de 30 de minute la 60°C (la temperatura metalului) care poate fi utilizată pentru toate tipurile de retuș.
- P210-872:** Ideal pentru efectuarea rapidă a unor retușuri de dimensiuni medii, oferă o opțiune de uscare la cabină de 20 de minute la 60°C (la temperatura metalului) sau pentru uscare la aer.
- P210-870:** Permite efectuarea rapidă a retușurilor de dimensiuni mici, cu o opțiune de uscare de 10 minute la 60°C (la temperatura metalului) sau pentru uscare la aer.

Alegerea diluantului se va face în funcție de temperatura de vopsire, fluxul de aer și dimensiunea lucrării. Recomandările de mai jos au rol orientativ:

**Diluant:**                      **Temperatura de aplicare:**

**P852-1893**                      până la 30°C

**P852-1894**                      peste 30°C

În general se va utiliza un diluant lent pentru cabinetele cu ventilație ridicată și pentru lucrările de mari dimensiuni. Pentru cabinetele cu ventilație redusă și pentru lucrări de mici dimensiuni se va utiliza un diluant rapid.

### TEMPERATURA DE VOPSIRE

Ca în cazul oricărui sistem de vopsire, aplicarea optimă se obține dacă vopseaua ajunge la temperatura camerei (20-25°C) înainte de utilizare. Această condiție e foarte importantă în cazul sistemelor cu corp ridicat. Se recomandă încălzirea vopselei până la minimum 15°C înainte de aplicare. Aplicarea vopselei sub această temperatură ar putea avea efecte negative asupra calității.

### USCARE IR

Timpul de uscare depinde de culoare și tipul de echipament. Consultați instrucțiunile producătorului privind detaliile legate de echipamente. Combinația întăritor/aditiv recomandată pentru uscare IR este cea dintre P210-872 / P852-1894

### REACOPERIRE

Linia de vopsele solide P471 2K HS Plus poate fi reacoperită după perioada "în service".

### RECTIFICARE ȘI POLIȘARE

Polișarea nu este în mod normal necesară deoarece vopselele solide P471 2K HS Plus au luciu direct. Dacă contaminările cu praf reprezintă o problemă, se va utiliza P1500 sau abraziv mai fin, apoi se va polișa la mașină cu un poliș de calitate cum ar fi Sistemul de Polișare SPP (a se consulta fișa tehnică pentru SPP).

Polișarea vopselelor solide P471 2K HS Plus se realizează cel mai ușor la 1-24 ore după perioada "în service".

### ALTE OBSERVAȚII

În cazul utilizării unor produse 2K, se recomandă curățarea pistolului de vopsit imediat după utilizare.

Toate vopselele metalizate mai recente cu aplicare într-un singur stagi se regăsesc ca vopsele-bază în linia P965 Aquabase® sau în linia P989 Aquabase® Plus.

Fișa tehnică



## ACOPERIREA SUPRAFEȚELOR DIN PLASTIC

## ACOPERIREA SUPRAFEȚELOR DIN PLASTIC

Linia de vopsele solide P471 2K HS Plus poate fi convertită în forma gata de utilizare pentru obținerea unor finisări mate, elasticizate sau texturate. Se vor utiliza indicațiile din tabel.

Reducerea luciului pentru linia P471 se poate realiza cu ajutorul lui **P565-554**.

Adaosul de **P565-7210/7220** are ca rezultat un finisaj texturat.

Pentru acoperirea substraturilor elastice este necesar adaosul de **P100-2020**.

## RAȚIILE DE AMESTEC PENTRU OPȚIUNILE DE MĂTUIRE, TEXTURARE ȘI ELASTICIZARE

Substrat	Aspect	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Întăritor US	Diluant
Rigid	Lucios	2 vol.					1 vol.	0.6 > 0.7 vol.
	Semi-lucios	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Mat	1.5 vol.	2.5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Texturat fin	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Texturat gros	2 vol.	1 vol.		1.5 vol.		1 vol.	1 vol.
Flexibil	Lucios	2 vol.				0.5 vol.	1 vol.	0.4 vol.
	Semi-lucios	2 vol.	2 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Mat	1.5 vol.	2.5 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Texturat fin	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0.5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Texturat gros	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0.5 vol.	1 vol.	1 vol.

## GHID DE MIXARE PE CANTITĂȚI

În tabelul de mai jos este precizată cantitatea de întăritor și diluant necesar pentru obținerea unor anumite volume de produs în forma gata de utilizare.

Cantitățile corespund următoarelor rații de amestec:

Linia de vopsele P471- 2.0 părți

P210-870/2/5/7 1.0 parte

P852-189x 0.6 or 0.7 părți

'TARAȚI' balanța după mixarea sau după măsurarea cantității de vopsea.

**Cantitățile de întăritor și diluant se cumulează. A NU SE TARA balanța între adăugiri.**

Volum de vopsea P471 mixată	T	Cantitate întăritor P210-870/-872/-875	Cantitate diluant P852-1893/P852-1894		Volum final de produs gata de utilizare
		Grame	Grame pentru 0.6 părți	Grame pentru 0.7 părți	Litri ( proporție 2/1/0.6)
Litri					
0.100	A	53.3	80.7	85.3	0.180
0.200	R	106.6	161.4	170.5	0.360
0.250	A	133.2	201.7	213.1	0.450
0.300	T	159.9	242.2	255.9	0.540
0.400	I	213.2	322.9	341.2	0.720
0.500		266.5	403.6	426.5	0.900
0.600	B	319.8	484.3	511.7	1.080
0.700	A	373.1	565.0	597.0	1.260
0.750	L	399.7	605.3	639.6	1.350
0.800	A	426.4	645.8	682.4	1.440
0.900	N	479.7	726.5	767.6	1.620
1.000	T	533.0	807.2	852.9	1.800
1.500	A	799.5	1210.8	1279.4	2.700

Fișa tehnică



Soluții inovatoare de rețuș

## INFORMATII DESPRE COV (CONȚINUT ORGANIC VOLATIL)

Valoarea limită stabilită de UE pentru acest produs (categoria produsului: IIB. d) în forma gata de utilizare este de maximum 420g/litru de COV. Conținutul de COV al acestui produs în forma gata de utilizat este de maximum 420g/litru. În funcție de modul de utilizare ales, conținutul real de COV al acestui produs pregătit de utilizare poate fi mai scăzut decât cel specificat prin codul directivei UE.

**Notă:**

Combinarea acestui produs cu **P565-554**, **P100-2020**, **P565-7210** sau **P565-7220** are ca rezultat un film de vopsea cu proprietăți speciale, așa cum este specificat prin codul directivei UE. Valoarea limită stabilită de UE pentru aceste combinații în forma gata de utilizare este de 840g/litru de COV. Conținutul de COV al acestui produs în aceste combinații este de maximum 840g/litru.

## SĂNĂTATE ȘI SIGURANȚA UTILIZĂRII

Aceste produse sunt doar pentru uz profesional și nu trebuie folosite în alte scopuri decât cele specificate. Informațiile conținute de către prezenta fișă tehnică [TDS] se bazează pe cunoștințe științifice și tehnice de actualitate, și este responsabilitatea utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru ca produsul să fie potrivit cu scopul pentru care a fost creat. Pentru informații legate de sănătate și siguranța utilizării produsului vă rugăm să consultați fișa de siguranță a utilizării materialului, disponibilă și pe pagina web: [www.nexaautocolor.com](http://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  
[nexaautocolorpl@ppg.com](mailto:nexaautocolorpl@ppg.com)

**IMPORTATOR IN ROMANIA**

L.C.C. Paints Distribution S.R.L  
Blvd. Primaverii 31,  
ap.3 Sector 1  
7000 Bucuresti  
România  
Tel: +40 21 231 86 39  
Fax: +40 21 231 86 40  
[office@lcc.ro](mailto:office@lcc.ro)  
<http://www.lcc.ro>

Fișă tehnică



Soluții inovatoare de retuș