

2009-11-12

ACESTE PRODUSE SUNT DESTINATE EXCLUSIV UZULUI PROFESIONAL

J2770V

LAC 2K HS P190-7000

PRODUS	DENUMIRE
P190-7000	Lac 2K HS
P210-8815	Întăritor 2K HS Plus
P210-8817	Întăritor 2K HS Plus (pentru temperaturi ridicate)
P850-1692	Diluant rapid 2K cu nivel redus de COV
P850-1693	Diluant mediu 2K cu nivel redus de COV
P850-1684	Diluant lent 2K cu nivel redus de COV
P852-1689	Diluant expres 2K HS Plus
P273-1105	Blender expres 2K HS Plus
P850-1621	Diluant de retuş pe bază de aerosol
P100-2020	Aditiv 2K – Agent elasticizant
P565-554	Aditiv 2K – Agent de mătuire
P565-7210	Aditiv 2K – Bază de texturare fină
P565-7220	Aditiv 2K – Bază de texturare groasă

DESCRIEREA PRODUSULUI

P190-7000 a fost conceput pentru a oferi o bună întindere și o acoperire optimă la aplicarea cu pistolul. Produsul reduce durata de lucru în cazul pieselor de dimensiuni medii sau mari datorită opțiunii de uscare rapidă la cabină (20 de minute la 60°C). Asigură rezultate excelente, mai ales în cazul cabinelor de vopsire mai vechi sau a celor care nu pot asigura încălzirea suprafeței la temperatura metalului, așa cum este necesar în cazul aplicării altor tipuri de lacuri. Opțiunile de lucru includ și un ciclu rapid de uscare de 10 minute pentru piesele de mici dimensiuni.


Rezistența deosebită la zgâriere face ca acest lac să fie alegerea ideală în cazul în care se urmărește rezistența în timp și un retuş de calitate.

PREGĂTIREA SUBSTRATULUI

P190-7000 poate fi utilizat doar la acoperirea următoarelor tipuri de suprafețe:

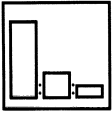
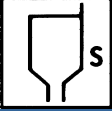




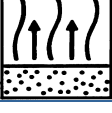


- ✓ Vopsele Aquabase Plus P989
- ✓ Finisaje existente, efectuate corespunzător

Finisajele vechi trebuie mai întâi șlefuite (de ex. cu Scotchbrite™ Ultrafin Gri sau cu P562-100/ P562-106), apoi curățate cu P980-251 sau P980-9010, înainte de aplicarea lacului P190-7000.

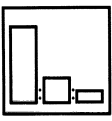
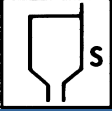







Fișă tehnică 

Soluții inovatoare de retuş

MOD DE APLICARE STANDARD

Sistem cu aplicare standard /la temperaturi ridicate	
	<p>Rațiile de amestec pe volume:</p> <p>P190-7000 3.0 părți</p> <p>P210-8815/-8817 1.0 parte</p> <p>Diluanți din gama P850-16** 0.6 părți</p>
	Vâscozitate la 20°C 18 – 20 secunde / DIN4
	<p>Pot life la 20°C 75 minute</p> <p>(Durata de viață a amestecului)</p> <p>Se recomandă activarea și diluarea lacului cu puțin timp înainte aplicării.</p>
	<p>Tipul pistolului de vopsit – HVLP</p> <p>Gravitațional: Ø 1.2 mm</p> <p>Presiune: 0.7 bari / 10 psi maximum în fluturele pistolului</p>
	<p>Tipul pistolului de vopsit – "Conforme"</p> <p>Gravitațional: Ø 1.2 – 1.3 mm</p> <p>Presiune în pistol: Consultați recomandările producătorului pistolului de vopsit, în mod normal 2 bari/30 psi (presiune în pistol)</p>
	<p>Mod de aplicare Expres într-un singur stagi</p> <p>Se aplică 1 strat subțire/mediu, urmat de un strat normal, pentru a obține o grosime a filmului uscat de 50 µm. Primul strat se va aplica pe toate piesele înainte de aplicarea celui de-al doilea strat. Pentru mai puțin de 3 piese, durata de aerare între straturi este de 2 – 3 minute. Pentru mai mult de 3 piese, aerarea nu este necesară.</p>
	Se permite aerarea timp de 0 - 5 minute înainte de uscarea la cuptor, în funcție de tipul cabinei de vopsire.
	<p>Uscare la temperatura metalului:</p> <p>60°C: P210-8815/-8817 20 minute</p> <p>50°C: 30 minute</p>
	<p>Pentru efectuarea de lucrări : Când s-a răcit</p> <p>Uscare la IR, unde scurte: 8 – 15 minute, la putere maximă *</p> <p>* în funcție de culoare și de tipul de echipament.</p>

MOD DE APLICARE SUPER EXPRES

Sistem cu aplicare Super Expres	
	<p>Rațiile de amestec pe volume:</p> <p>P190-7000 3.0 părți</p> <p>P210-8815 1.0 parte</p> <p>P852-1689 0.6 părți</p>
	Vâscozitate la 20°C 18 – 20 secunde / DIN 4
	<p>Pot life la 20°C 40 minute</p> <p>(Durata de viață a amestecului)</p> <p>Se recomandă activarea și diluarea lacului cu puțin timp înaintea aplicării.</p> <p>În cazul sistemelor expres, se recomandă aplicarea lacului imediat după efectuarea activării/diluării.</p>
	<p>Tipul pistolului de vopsit – HVLP</p> <p>Gravitațional: Ø 1.2 – 1.3</p> <p>Presiune: 0.7 bari / 10 psi maximum în fluturile pistolului</p>
	<p>Tipul pistolului de vopsit – “Conforme”</p> <p>Gravitațional: Ø 1.2 – 1.3 mm</p> <p>Presiune în pistol: Consultați recomandările producătorului pistolului de vopsit, în mod normal 2 bari /30 psi (presiune în pistol)</p>
	<p>Mod de aplicare Expres într-un singur stagi</p> <p>Se aplică 1 strat subțire/mediu, urmat de un strat normal, pentru a obține o grosime a filmului uscat de 50 µm.</p> <p>Primul strat se va aplica pe toate piesele înainte de aplicarea celui de-al doilea strat.</p> <p>Pentru mai puțin de 3 piese, durata de aerare între straturi este de 2 – 3 minute.</p> <p>Pentru mai mult de 3 piese, aerarea nu este necesară.</p>
	Se permite aerarea timp de 0 - 5 minute înainte de uscarea la cuptor, în funcție de tipul cabinei de vopsire.
	<p>Uscare la temperatura metalului:</p> <p>60°C: P210-8815 10 minute</p> <p>50°C: 20 minute</p>
	<p>Pentru efectuarea de lucrări : Când s-a răcit</p> <p>Uscare la IR, unde scurte: 8 – 15 minute, la putere maximă *</p> <p>* în funcție de culoare și de tipul de echipament.</p>



INFORMAȚII GENERALE PRIVIND MODUL DE UTILIZARE**PROCEDEUL DE RETUȘ PRIN PIERDERE**

Lacul P190-7000 2K HS Plus poate fi retușat cu ajutorul Diluantului de retuș pe bază de aerosol P850-1621 sau cu ajutorul Blenderului expres P273-1105. Consultați Fișa tehnică **M1000V** (Procedul de retuș prin pierdere) pentru mai multe detalii privind obținerea unui retuș de calitate.

ALEGEREA TIPULUI DE DILUANT

P210-8815 Pentru aplicare în condiții de temperaturi normale

P210-8817 Ideal pentru lucrări de mari dimensiuni la temperaturi foarte ridicate (>34°C)

Alegerea diluantului se va face în funcție de temperatura de aplicare, gradul de ventilare și dimensiunea lucrării. Recomandările de mai jos au rol orientativ:

Diluant:	Temperatura de aplicare:
P850-1692	23°C – 25°C
P850-1693	26°C – 35°C
P850-1694	peste 35°C
Diluant Expres P852-1689	18°C - 22°C

Ca regulă generală, se va utiliza un diluant lent în cazul cabinelor de vopsit bine ventilate, pentru lucrările de mari dimensiuni și pentru temperaturi de aplicare ridicate. În cazul cabinelor de vopsit slab ventilate, al pieselor de mici dimensiuni și pentru temperaturi scăzute se va utiliza un diluant rapid.

TEMPERATURA DE APLICARE

La fel ca în cazul oricărui sistem de vopsire, aplicarea optimă se obține dacă produsul este lăsat să atingă temperatura camerei (20-25°C) înainte de utilizare. Acest aspect este deosebit de important în cazul sistemelor cu corp ridicat. Se recomandă ca produsul să fie încălzit până la o temperatură de minimum 15°C înainte de aplicare. Aplicarea produsului la o temperatură sub 15°C poate afecta negativ calitatea lucrării.

USCARE LA INFRAROȘU

Durata de uscare depinde de culoare și de tipul de echipament utilizat. Consultați recomandările producătorului pentru mai multe detalii. În cazul în care se utilizează vopsele din gama Aquabase, este foarte important ca vopseaua să fie complet uscată înainte de aplicarea lacului.

Utilizați o combinație de Întăritor P210-8817 și P850-1694.

Aplicabil pentru temperatura metalului între 90°C - 100°C.

REACOPERIRE

P190-7000, atât în modul de utilizare standard, cât și în cel expres, poate fi reacoperit după efectuarea lucrărilor necesare.

RECTIFICARE ȘI POLIȘARE

Polișarea nu este în mod normal necesară, deoarece P190-7000 are un luciu ridicat. În cazul în care incluziunile de praf reprezintă o problemă, se va șlefui cu P1200, urmat de P 1500, apoi se încheie cu Trizact P3000 sau un alt produs similar. Polișarea se va efectua la mașină, cu ajutorul unui produs de calitate, cum ar fi Sistemul de polișare SPP (consultați Fișa tehnică a produsului SPP) în combinație cu o padelă din lână de miel. Polișarea se va efectua la viteză minimă, pentru a evita supraîncălzirea suprafeței. Dacă suprafața se încălzeste, va fi lăsată să se răcească înainte de a continua polișarea.

Polișarea lacului P190-7000 se efectuează cel mai ușor la 1 – 24 ore după uscare.

ACOPERIREA SUPRAFEȚELOR DIN PLASTIC

Utilizați sisteme standard Nexa Autocolor pentru acoperirea suprafețelor din plastic (Consultați Fișa tehnică).

ALTE OBSERVAȚII

Se recomandă curățarea pistolului de vopsit imediat după utilizarea unor produse 2K.

Fișa tehnică



Soluții inovatoare de retuș

RAȚIILE DE AMESTEC PENTRU OBTINEREA DE FINISAJE MATE, TEXTURATE ȘI ELASTICIZANTE

Reducerea nivelului de luciu al lacului **P190-7000** se poate realiza cu ajutorul lui **P565-554**. Se poate adăuga **P565-7210/-7220** pentru a obține un finisaj texturat. În cazul substraturilor flexibile, trebuie adăugat **P100-2020**.

Tabelele de mai jos se referă la rațiile de amestec necesare pentru a obține **1L de PRODUS MIXAT** în forma gata de utilizare. Cantitățile sunt exprimate în grame și se cumulează. **A NU SE TARA** balanța între adaosuri.

Deși lacul **P190-7000** nu trebuie diluat în mod normal, unele rații de amestec necesită adaos de diluant pentru a se obține o vâscozitate optimă. Detaliile sunt evidențiate în tabelul de mai jos.

GHID DE UTILIZARE PENTRU DILUANȚII 2K P850-1692/-1693/-1694

Tip substrat	Tip finisaj	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Întăritor HS	P850-16xx
Rigid	Lucios	652 g					883 g	990 g
	Semilucios	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Mat	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Texturat fin	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
Flexibil	Texturat gros	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
	Lucios	577 g	-	-	-	756 g	960 g	992 g
	Semilucios	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Mat	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Texturat fin	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Texturat gros	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

GHID DE MIXARE PE CANTITĂȚI

INDICAȚII PENTRU MIXAREA PE CANTITĂȚI

Atunci când este necesar un anumit volum de lac mixat, acesta se poate obține cel mai ușor prin amestec pe cantități, conform indicațiilor din tabelul de mai jos.

Cantitățile se cumulează. **A NU SE TARA** balanța între adaosuri.

GHID DE UTILIZARE PENTRU DILUANȚII 2K P850-1692/-1693/-1694

Volu necesar de produs gata de utilizare (în litri)	P190-7000	P210-8815/-8817	P850-1692/-1693/-1694
0.10 L	65 g	88 g	100 g
0.20 L	130 g	176 g	200 g
0.25 L	163 g	220 g	250 g
0.33 L	216 g	290 g	330 g
0.50 L	328 g	440 g	500 g
0.75 L	490 g	660 g	750 g
1.00 L	650 g	880 g	1 000 g
1.50 L	975 g	1 320 g	1 500 g
2.00 L	1 300 g	1 760 g	2 000 g
2.50 L	1 630 g	2 200 g	2 500 g

tehnica
Fișa



Soluții inovatoare de rețuș

INFORMAȚII DESPRE COV

Valoarea limită stabilită de UE pentru acest produs(categoria produsului: IIB.d) în forma gata de utilizare este de maximum 420g /litru de COV. Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este de maximum 420g /litru.
În funcție de modul de utilizare ales, nivelul 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, 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. Nivelul 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. Utilizatorului îi revine răspunderea să ia toate măsurile necesare pentru ca produsul să fie utilizat în 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



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
Bdul. Bodycha Nr. 47
05-816 Varșovia-Michałowice
Polonia
Telefon: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.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
<http://www.lcc.ro>

Fișă tehnică

