

Data revizuirii: 09-04-2012

ACESTE PRODUSE SUNT DESTINATE EXCLUSIV RETUȘURILOR AUTO PROFESIONALE

# J1840V

Prezenta Fișă tehnică înlocuiește toate versiunile anterioare

## Sistem de lacuri mate 2K Lac mat P190-1062 și Lac semilucios P190-1063

PRODUSE	DESCRIERE
P190-1062	Lac mat 2K™
P190-1063	Lac semilucios 2K™
P210-842	Întăritor 2K™ HS – Rapid
P210-8430	Întăritor 2K™ HS – Mediu/Standard
P210-844	Întăritor 2K™ HS – Lent
P210-845	Întăritor 2K™ HS – Extra lent
P850-1492	Diluant 2K™ – Mediu
P850-1493	Diluant 2K™ – Lent
P850-1494	Diluant 2K™ – Extra lent
P850-1495	Diluant 2K™ – Pentru aplicare la temperaturi ridicate
P850-1693	Diluant 2K™ cu nivel redus de COV – Mediu
P850-1694	Diluant 2K™ cu nivel redus de COV – Lent
P850-1695	Diluant 2K™ cu nivel redus de COV – Extra lent

### DESCRIEREA PRODUSELOR

Lacul mat P190-1062 și Lacul semilucios P190-1063 sunt concepute pentru a reproduce finisajele cu luciu redus. Produsele sunt destinate acoperirii vopselelor din gama Aquabase și Aquabase Plus.

Sistemul de reproducere a finisajelor mate de la Nexa Autocolor conține lacuri acrilico-uretanice 2K. Produsele sunt proiectate pentru retușul profesional al vehiculelor/ pieselor individuale acoperite inițial cu lacuri mate/semilucioase și cu vopsele cu aplicare în unul sau mai multe stagii. (de ex. finisajul mat de la Mercedes).

Pentru a reproduce toate nivelele de luciu dorite (în funcție de culoare, model și amplasarea piesei retușate), cele două lacuri pot fi combinate între ele în proporții diferite.

P190-1062/-1063 sau o combinație între cele două lacuri poate fi utilizată la acoperirea pieselor din plastic rigid, fără a mai fi necesar adaosul de aditivi speciali.

Lacurile P190-1062/-1063 pot fi utilizate în combinație cu Întăritorii HS P210-842/-8430/-844/-845.

Fișă Tehnică

**SUBSTRATURI/ PREGĂTIREA SUPRAFEȚELOR**

Se va urmări limitarea contactului direct dintre banda de izolare și finisajul mat original pe durata lucrărilor de mascare a zonei de retuș.

În situația în care banda izolatoare trebuie aplicată direct pe finisajul mat original, aceasta va fi înlăturată înainte de uscarea la cabină pentru a se evita formarea pe finisajul original a unor urme care nu mai pot fi înlăturate.

P190-1062 / P190-1063 sau o combinație între cele două lacuri poate fi utilizată la acoperirea următoarelor vopsele:

- ✓ Vopsea Aquabase® Plus din gama P989
- ✓ Vopsea Aquabase® din gama P965

Lacurile P190-1062/-1063 trebuie aplicate pe un strat de vopsea curată, fără incluziuni de praf.

Se recomandă utilizarea unei cârpe cerate după ce vopseaua a fost aerată corespunzător.

Se va urmări permanent evitarea formării incluziunilor de praf. Rectificarea urmelor de praf prezente în finisajele mate sau semilucioase nu mai este posibilă după aplicarea stratului final de lac.

**RAȚIILE DE AMESTEC PENTRU LACURILE P190-1062 ȘI P190-1063**

Pentru a reproduce toate nivelele de luciu dorite (în funcție de culoare, model și amplasarea piesei retușate), Lacurile P190-1062 și P190-1063 pot fi combinate între ele în proporții diferite.

Rațiile de amestec menționate mai jos sunt calculate pentru nivelul 5 de luciu.

Nivel de luciu	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	<b>Mat</b> de ex. Finisajul mat Lamborghini		<b>Cu luciu redus</b> de ex. finisajele mate Mercedes, Smart, BMW, Fiat		<b>Semilucios</b> De ex. ornamentele de plastic prezente pe mașinile Mercedes mai vechi.
Lac	<b>Rații de amestec, exprimate în procente (%)</b>				
<b>P190-1062</b>	100	85	70	40	0
<b>P190-1063</b>	0	15	30	60	100

Mixatul va fi apoi activat și diluat conform indicațiilor de mai jos.

Notă: Se vor vopsi OBLIGATORIU piese de probă cu mixatul activat și pistolul de vopsit care va fi utilizat, pentru a verifica acuratețea culorii și a nivelului de luciu.

Diluanții P850-1492 / P850-1693 sunt recomandați doar în cazul retușurilor de dimensiuni reduse sau a pieselor mici (carcasele oglinzilor retrovizoare etc).

**ALEGEREA TIPULUI DE DILUANT**

Retușuri mici / suprafețe verticale / Luciu ridicat  
Sub 25°C  
Duză cu diametru mai mic

Retușuri de mari dimensiuni / suprafețe orizontale / Luciu redus  
Peste 25°C  
Duză cu diametru mai mare



Întăritor/Diluant Rapid



Întăritor/Diluant Lent

Ca regulă generală, pentru cabinetele de vopsire bine ventilate, lucrările de mari dimensiuni și aplicarea la temperaturi ridicate, se va utiliza un Diluant lent.

Pentru cabinetele de vopsire slab ventilate, lucrările de mici dimensiuni și aplicarea la temperaturi mai scăzute, se va utiliza un Diluant rapid.



**Soluții inovatoare de retuș**

**MOD DE LUCRU****Sistem standard**

	<p>Rațiile de amestec pe volume:</p> <p>P190-1062/-1063      3.0 părți          Întăritor HS*      1.0 parte          Diluant*              1.5 părți</p> <p>* Alegerea tipului de diluant se va face în funcție de temperatura de lucru, gradul de ventilare și dimensiunea lucrării.</p> <p>Pentru rațiile de amestec pe cantități, consultați pagina 5 a Fișei tehnice.</p>									
	<p>Durata de viață a amestecului la 20 °C                      1 – 2 ore, în funcție de combinația Întăritor/Diluant aleasă.</p>									
	<p>Vâscozitate ideală la 20 °C      15 secunde/ DIN4</p>									
	<p>Pistol de vopsit conform:</p> <p>Gravitațional:                      Dimensiune duză Ø 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Presiune în pistol:                      Consultați recomandările producătorului, în mod normal 2.0 bari / 30 psi (presiune în pistol)</p>									
	<p>1 Aplicați un strat normal, aerăți până devine mat în mod uniform, după care</p> <p>1 Aplicați un strat normal, urmat imediat de un strat de egalizare (½ din grosimea unui strat normal)</p> <p>Permiteți aerarea până când filmul devine mat pe toată suprafața, înainte de uscarea la cabină.</p> <p>Lăsați 5 -10 minute de aerare între straturi.</p>									
	<p>Durata de aerare:</p> <p>15 - 30 minute sau până când filmul devine mat uniform pe toată zona retușată*. Aerarea între straturi este obligatorie.</p> <p>15 - 30 minute sau până când filmul devine mat uniform pe toată zona retușată*. Aerarea este obligatorie înainte de uscarea la cabină.</p> <p>* Notă: Aerarea completă a lacului între straturi și înainte de uscarea la cabină asigură obținerea unui aspect optim și a unui luciu uniform pe toată suprafața. Durata de aerare depinde de combinația de Întăritor/Diluant utilizată și poate varia între 15– 45 minute.</p>									
	<p>Uscare la temperatura metalului ***</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>P210-842/-8430/-844</td> <td>P210-845</td> </tr> <tr> <td>60 °C</td> <td>30 minute</td> <td>40 minute</td> </tr> <tr> <td>Pentru efectuarea de lucrări</td> <td>după răcire</td> <td>după răcire</td> </tr> </table> <p>*** Timpii de uscare precizați se referă la uscarea la temperatura metalului. La programul de uscare se va adăuga și timpul necesar ca suprafața să atingă temperatura metalului.</p>		P210-842/-8430/-844	P210-845	60 °C	30 minute	40 minute	Pentru efectuarea de lucrări	după răcire	după răcire
	P210-842/-8430/-844	P210-845								
60 °C	30 minute	40 minute								
Pentru efectuarea de lucrări	după răcire	după răcire								
	<p>Unde scurte                                      8-15 minute, la putere maximă</p> <p>Unde medii                                      15 minute, la putere maximă.</p> <p>**** în funcție de culoare și echipament.</p>									



## MOD DE UTILIZARE

**TEMPERATURA VOPSELEI**

La fel ca în cazul oricărui sistem de acoperire, se obține o aplicare optimă dacă se permite ca vopseaua, întăritorul și diluantul să atingă temperatura camerei (20-25 °C) înainte de utilizare. Acest aspect este foarte important în cazul sistemelor cu corp ridicat. Calitatea lucrării poate fi influențată negativ dacă temperatura vopselei scade sub 15 °C.

**USCARE LA INFRAROȘU**

Durata de uscare depinde de culoare și de tipul de echipament utilizat. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile oferite de producătorul echipamentului de uscare.

În cazul utilizării vopselelor Aquabase sau Aquabase Plus, este foarte important să vă asigurați că filmul este complet uscat înainte de a aplica statul de lac.

**REACOPERIRE**

P190-1062/-1063 poate fi reacoperit după efectuarea lucrărilor pregătitoare obligatorii.

**RECTIFICARE**

Pentru a înlătura urmele de praf din finisajul final, lucrarea trebuie să fie complet uscată. După răcirea suprafeței, se șlefuieste și se aplică un strat suplimentar de lac. Se va evita aplicarea în exces a lacului pentru a nu afecta nunața finală a lucrării. În această situație, rectificarea este posibilă doar prin șlefuire și aplicarea unui nou strat de vopsea și lac. Înlăturarea incluziunilor de praf din finisajul mat final NU este posibilă.

**ALTE OBSERVAȚII**

Nivelul de luciu obținut cu ajutorul acestui lac depinde de grosimea filmului și de metoda de aplicare aleasă. Aplicarea în strat subțire pe o suprafață uscată are ca rezultat un luciu redus. Aplicarea în strat mai gros, prin metoda ud-pe-ud, are ca rezultat un nivel de luciu mai ridicat.

Se recomandă utilizarea acestui lac doar pentru retușul complet al unei piese.

**CURĂȚAREA ECHIPAMENTULUI DE VOPSIRE**

În cazul folosirii produselor 2K, se recomandă curățarea echipamentelor de vopsire imediat după utilizare.

## REPARAȚIA FINISAJELOR MATE – RETUȘUL PRIN PIERDERE

Retușul prin pierdere nu este posibil în cazul Lacurilor mate, întrucât marginea de retuș nu poate fi polișată. Cu toate acestea, în funcție de culoare (nuanțe mai deschise) și de nivelul de luciu al lacului original, vopseaua pe bază de apă poate fi retușată prin pierdere conform indicațiilor de mai jos. Ulterior, se aplică lac mat până pe marginea de retuș cea mai apropiată.

Notă: - În cazul nuanțelor mai închise (în special negru) și în funcție de nivelul de luciu al lacului original, pot apărea diferențe de nuanță între piesa retușată și restul mașinii. În această situație, retușul prin pierdere nu este posibil. O soluție mult mai practică este retușul complet al piesei, prin aplicarea unui nou strat de vopsea și lac.

1. Pregătiți corespunzător zona care urmează a fi reparată până la marginea de retuș.
2. Aplicați prin pierdere vopseaua diluată normal pe aproximativ 30% din piesa retușată. Aplicarea se face la presiune redusă.
3. Amestecați vopseaua rămasă în cupa pistolului cu Aditiv pentru lac P990-8999 (se amestecă 1 parte de vopsea cu 3 părți de aditiv). Cu ajutorul mixatului acoperiți aproximativ 60% din piesa retușată. Aplicarea se face tot la presiune redusă.
4. Scurgeți vopseaua rămasă în cupa pistolului. Lăsați pe marginea cupei o cantitate mică de vopsea și adăugați suficient Aditiv P990-8999 pentru a aplica 1 strat complet pe piesa retușată. Amestecați mixatul din cupă, astfel încât Aditivul P990-8999 să se nuanțeze ușor în culoarea vopselei.
5. Aplicați un strat complet de Aditiv nuanțat pe toată piesa retușată, până la marginea de retuș. Acest strat se aplică la presiune normală. Această etapă asigură o suprafață uniformă pe care poate fi aplicat Lacul mat. Dacă se omite această etapă, marginea de retuș rămâne vizibilă, iar nivelul de luciu nu va fi identic pe toată piesa.
6. Permiteți aerarea completă a vopselei înainte de a aplica Lacul mat.
7. Aplicați Lac mat mixat, respectând rațiile de amestec utilizate la piesa de probă. Se asigură astfel un nivel de luciu similar cu cel original. Lacul mat va fi aplicat conform recomandărilor din prezenta Fișă tehnică.

Retuș	prin	pierdere
⇐ ⇐ <b>Pasul 2</b> ⇒ ⇒		
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ <b>Pasul 3</b> ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒		
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ <b>Pasul 5</b> ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒		
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ <b>Pasul 7</b> ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒		

Fișa Tehnică



Soluții inovatoare de retuș

## GHID DE MIXARE PE CANTITĂȚI

Atunci când este necesară obținerea unui anumit volum de lac mixat, acest lucru se obține cel mai simplu prin mixare pe cantități, conform indicațiilor de mai jos. Cantitățile se cumulează- **A NU SE TARA** balanța între adaosuri.

## GHID DE MIXARE PE CANTITĂȚI ÎN COMBINAȚIE CU DILUANȚII CU NIVEL REDUS DE COV P850-16XX 2K

Volum necesar de mixat în forma gata de utilizare (Litri)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1692/-1693/-1694
0.10 L	57 g	75 g	97 g
0.20 L	113 g	150 g	194 g
0.25 L	142 g	187 g	243 g
0.33 L	187 g	247 g	321 g
0.50 L	284 g	374 g	486 g
0.75 L	425 g	561 g	729 g
1.00 L	567 g	748 g	972 g
1.50 L	851 g	1122 g	1458 g
2.00 L	1135 g	1496 g	1944 g
2.50 L	1418 g	1870 g	2430 g

## GHID DE MIXARE PE CANTITĂȚI ÎN COMBINAȚIE CU DILUANȚII 2K P850-14XX

Volum necesar de mixat în forma gata de utilizare (Litri)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1490/91/92/93/94/95
0.10 L	57 g	75 g	99g
0.20 L	113 g	150 g	199 g
0.25 L	142 g	187 g	248 g
0.33 L	187 g	247 g	328 g
0.50 L	284 g	374 g	497 g
0.75 L	425 g	561 g	745 g
1.00 L	576 g	748 g	994 g
1.50 L	851 g	1122 g	1490 g
2.00 L	1135 g	1496 g	1987 g
2.50 L	1418 g	1870 g	2484 g



## GHID DE ÎNTREȚINERE A FINISAJELOR MATE

Ghidul de întreținere a finisajelor mate este destinat proprietarului autovehiculului. Recomandările se aplică atât pentru finisajele originale, cât și pentru retușuri. În cazul finisajelor mate, se recomandă o atenție deosebită, pentru a nu afecta aspectul final.

Indicații pentru proprietarii de autovehicule cu finisaje mate.

Finisajele mate/cu luciu redus pot fi deteriorate foarte ușor în urma utilizării zilnice a mașinii (deschiderea ușilor, capotei, portbagajului, zgârieturi provocate de pantofi la urcarea/coborârea din mașină etc). Trebuie avută o grijă deosebită, întrucât finisajul mat se poate păta sau zgăria.

La alimentare, se va evita vărsarea accidentală de combustibil pe finisajele mate/semilucioase. Urmele de combustibil trebuie spălate cât mai rapid posibil conform indicațiilor de mai jos. În caz contrar, finisajul poate fi deteriorat ireversibil.

1. Se va evita utilizarea soluțiilor de curățare și a cârpelor aspre. Este interzisă polișarea suprafețelor sau aplicarea cerii. Vehiculul NU trebuie polișat.
2. Polișarea are ca efect un nivel de luciu neuniform.
3. Curățarea/polișarea cu materiale nerecomandate poate afecta finisajul mat. (De regulă prin creșterea nivelului de luciu).
4. A se evita spălătorile auto automate. Se recomandă spălarea manuală a mașinii cu un burete moale, șampon cu PH neutru și apă din abundență. Spălările frecvente pot conduce la creșterea nivelului de luciu și la un aspect neuniform. A se evita spălarea mașinii atunci când este expusă direct la soare.
5. Insectele și excrementele de păsări trebuie înlăturate imediat. Reziduurile trebuie mai întâi înmuiate cu apă și apoi înlăturate prin spălare cu presiune de apă. În cazul unor reziduuri greu de înlăturat, se recomandă utilizarea unei soluții de curățare a insectelor înainte de spăla mașina.
6. În cazul în care utilizați soluții de curățare și bureți moi, nu apăsați puternic pe finisaj. Se recomandă spălarea prin mișcări liniare ușoare. Spălarea energetică deteriorează finisajele mate și generează un aspect neuniform.

## CONDIȚII DE TRANSPORT ȘI DEPOZITARE

Temperatura de depozitare: 5°C - 35°C.

A se depozita în conformitate cu prevederile legale, într-un spațiu special amenajat și agrementat. A se depozita în ambalajul original, într-o încăpere bine ventilată și răcoroasă. A nu se expune direct la soare. A se ține la distanță de alte materiale inflamabile (consultați paragraful 10 din Fișa de siguranță a produsului), hrană sau băuturi. Ambalajul se va păstra închis ermetic până în momentul utilizării. Ambalajele care au fost desigilate trebuie închise etanș și depozitate în poziție verticală, pentru a se evita scurgerile. Produsul nu se va păstra în recipienti neetichetați.

A se depozita în condiții de siguranță, pentru a evita poluarea mediului înconjurător.

## INFORMAȚII DESPRE COV (CONȚINUT ORGANIC VOLATIL)

Valoarea limită stabilită prin Directiva UE pentru acest produs (categoria produsului: IIB.e) în forma gata de utilizare este de maximum 840 grame/litru de COV. Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este de maximum 840 grame/litru. În funcție de modul de aplicare ales, nivelul real de COV al acestui produs poate fi mai redus decât cel precizat prin Codul Directivei UE.

## PROTECȚIA MUNCII ȘI SIGURANȚA UTILIZĂRII

Aceste produse sunt destinate exclusiv uzului profesional și nu trebuie utilizate în alte scopuri decât cele pentru care au fost concepute. Informațiile prezentate în Fișa tehnică au la bază cunoștințe științifice și tehnice de ultimă oră. Utilizatorul este obligat să ia toate măsurile necesare pentru a se asigura că produsul corespunde cu scopul în care este utilizat. Pentru mai multe detalii legate de Protecția muncii și siguranța utilizării, consultați Fișa de siguranță a produsului, disponibilă și pe [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com).

Pentru informații suplimentare, contactați-ne la adresa de mai jos:



PPG Industries Poland Sp. z o.o.  
 Michałowice, Bdul. Bodycha Nr. 47  
 05-816 Opacz Kolonia, Polonia  
 Tel.: +48 22 753 03 10  
 Fax: +48 22 753 03 13



Soluții inovatoare de retuș