

Vopsele 2K MS cu lac incorporat, Rândul P420-

VERSIUNEA ROMÂNĂ

PRODUS NUMAI PENTRU UZ PROFESIONAL



EDIȚIA: SEPTEMBRIE 04  
ÎNLOCUIEȘTE TOATE VERSIUNILE ANTERIOARE

## Vopsele 2K MS cu lac incorporat Rândul P420-

### Produse

P420-/P425-/P429-	Vopsele, pigmenți 2K
P190-376	Condiționator 2K
P210-790	Întăritor express 2K
P210-796/-798/-828/-847	Întăritori 2K MS
P210-832	Întăritor rapid 2K MS
P275-220	Accelerator 2K
P565-554	Agent de mătuire 2K
P850-1401	Diluant de pierdere (retuș) 2K
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/ -1495	Diluanți 2K

### DESCRIEREA PRODUSULUI

Schema de mixare **Nexa Autocolor** 2K asigură o ofertă completă de vopsele cu lac incorporat.

Rândul P420- este un sistem de vopsele solide bicomponente, care oferă un rezultat final durabil cu un nivel de luciu excelent și cu opacitate, este potrivită pentru toate tipurile de reparații.

Întăritorii MS mixate cu vopsele P420- pot fi aplicate ușor și oferă o grosime bună de strat.

Întăritorul rapid P210-832 sau întăritorul expres P210-790 admite combinarea uscării rapide cu rezultatul final de înaltă calitate, dar și o economisire semnificativă de timp.

**PRODUS DESTINAT PENTRU REFINISAREA PROFESIONALĂ A VEHICULELOR.**

**CITIȚI TOTDEAUNA FIȘELE DE SECURITATE ALE MATERIALULUI LIVRATĂ DE FURNIZORUL PRODUSULUI.**

**INFORMAȚII GENERALE DE PROCES****SUPRAFEȚE ȘI PREGĂTIREA LOR**

Vopsele P420- ar trebui aplicate pe:

- Fillere bicomponente **Nexa Autocolor**, după șlefuirea manuală cu P800 umed sau șlefuirea mecanică cu P360-P400 uscat
- Fillere bicomponente **Nexa Autocolor** în sistemul ud pe ud
- Vopsiri existente în condiții intacte după șlefuire (Ex. scotch brite gri și pastă de mățuit P562-100) și degresare cu P850-14/ P850-1402.

**OBSERVAȚIE:** Suprafețele noi vopsite cu vopsea electroforetică trebuiesc pregrunduite cu oricare filler bicomponent **Nexa Autocolor**.

**TEST DE CULOARE**

Pulverizați totdeauna o placă de test, îndeplinind parametrii de gazare de mai sus și aplicând toate straturile necesare, inclusiv Spectrul de Gri. Recomandăm evidențierea plăcuțelor de test și colectarea acestora. Amestecați vopseaua imediat după dozarea ultimului pigment, precum și înaintea gazării.

**MIXAREA VOPSELELOR BICOMPONENTE**








Rândul vopselelor P420- sunt mixate din pigmenții P420-, P425- și P429- precum și din condiționatorul 2K P190-376, conform formulei prezentată în asistența de culori.

Amestecați vopseaua imediat după dozarea ultimului pigment, precum și înaintea gazării.








Pentru asigurarea repetabilității vopselei, prima dată amestecați bine manual orice pigment nou, după ce amestecați 10 minute cu mașina de mixare.

De obicei fiecare vopsea ar trebui amestecată cu mașina de mixare cel puțin de două ori pe zi timp de 10 minute.

## Vopsele 2K MS cu lac incorporat, Rândul P420-

PROCESUL STANDARD (Toate tipurile de reparații)				
	Întăritori P210-796/-798/-828		Întăritor P210-847 (temperatura înaltă)	
	P420- P210-x P850-x	3 părți 1 parte 10-15%	P420- P210-847 P850-x	3 părți 1 parte 10-15%
	18-19 secunde DIN4 la 20°C (23-25 secunde BSB4) <b>Potlife (Viabilitate) la 20°C:</b> 4 ore			
	<b>Duză:</b> Pistol cana sus: 1,2 -1,4 mm Pistol cana jos: 1,4 -1,6 mm Presiune: Conform recomandării producătorului de pistol			
	<b>Duză:</b> Pistol cana sus: 1,2 -1,4 mm Pistol cana jos: 1,4 -1,6 mm Presiune: Conform recomandării producătorului de pistol			
	2 straturi pline			
	Aproximativ 5-10 minute între straturi Nu este necesară aerarea înainte uscării la cuptor.			
	<b>Uscarea la cuptor la temperatura metalului:</b> 70°C                    20 minute 60°C                    30 minute 50°C                    60 minute Continuarea muncii: după răcire		<b>Uscarea la cuptor la temperatura metalului:</b> 70°C                    30 minute 60°C                    40 minute 50°C                    60 minute Continuarea muncii: după răcire	
	<b>Uscarea pe aer la 20°C:</b> Uscare praf            15 minute Uscare atingere      6 ore Continuarea muncii   16 ore		<b>Uscarea pe aer la 20°C:</b> Uscare praf            15 minute Uscare atingere      6 ore Continuarea muncii   16 ore	

## Vopsele 2K MS cu lac incorporat, Rândul P420-

PROCESUL EXPRES		
	Întăritor P210-832 (2-3 elemente)	Întăritor P210-790 (1 element/ reparația locală)
	P420- 3 părți P210-832 1 parte P850-x 10-15%	P420- 4 părți P210-790 2 părți P850-x 1 parte
	18-19 secunde DIN4 la 20°C (23-26 secunde BSB4) <b>Potlife (Viabilitate) la 20°C:</b> 2 ore	16-17 secunde DIN4 la 20°C (20-22 secunde BSB4) <b>Potlife (Viabilitate) la 20°C:</b> 2 ore
	<b>Duză:</b> Pistol cana sus: 1,2-1,4 mm Pistol cana jos: 1,4 -1,6 mm Presiune: Conform recomandării producătorului de pistol	
	<b>Duză:</b> Pistol cana sus: 1,2-1,4 mm Pistol cana jos: 1,4 -1,6 mm Presiune: Conform recomandării producătorului de pistol	
	2 straturi pline singure	3 straturi pline singure sau 1 strat singur și 1 strat dublu
	Aproximativ 5-10 minute între straturi Nu este necesar aerarea înaintea uscării la cuptor.	
	<b>Uscarea la cuptor la temperatura metalului:</b> 60°C 20 minute 50°C 40 minute Continuarea muncii: după răcire <b>Uscarea pe aer la 20°C:</b> Uscare praf 10-15 minute Uscare atingere 4 ore Continuarea muncii 16 ore	<b>Uscarea la cuptor la temperatura metalului:</b> 60°C 10 minute 50°C 20 minute Continuarea muncii: după răcire <b>Uscarea pe aer la 20°C:</b> Uscare praf 10 minute Uscare atingere 2 ore Continuarea muncii 4 ore

**OBSERVAȚII GENERALE DE PROCES****REPARAȚIA RETUȘULUI**

Vezi fișa tehnică **M0300**.

<b>Selecția Întăritorului Sistemul MS</b>		<b>Selecția Diluantului P850-14xx (standard)</b>	
P210-796	20-25°C	P850-1490	10-20°C
P210-798	25-30°C	P850-1491	15-25°C
P210-828	28-33°C	P850-1492	20-30°C
P210-832	15-25°C	P850-1493	25-35°C
P210-847	>32°C	P850-1494	30-40°C
		P850-1495	35-45°C

**ACCELERATORUL P275-220**

Pentru reducerea timpului de uscare în cazul vopselelor P420- , puteți folosi acceleratorul 2K P275-220 în raport de 20 ml la 1 litru de produs gata pentru utilizare. Viabilitatea va scădea până la 2-3 ore.

**OBSERVAȚIE:** Nu utilizați acceleratorul P275-220 împreună cu întăritorul expres P210-790 sau cu întăritorul rapid P210-832, nici la temperatura >30°C și umiditate înaltă.

**REACOPERIREA**

Vopselele P420- pot fi reacoperite după timpul 'Continuarea muncii' indicat mai sus.

**REDUCEREA LUCIULUI**

Nivelul de luciu al vopselelor P420- poate fi redus prin adăugarea agentului de mătuire 2K P565-554, conform formulei prezentată în asistența de culori. Alternativ utilizați raporturile următoare:

<b>Grad de luciu</b>	<b>P 420-</b>	<b>P565-554</b>
Semilucios	2 părți	1 parte
Satin	3 părți	2 părți
Mat	1 parte	1 parte

La un astfel de mixtură adăugați întăritor și diluant în raport obișnuit.

**POLISHAREA ȘI URME DE PRAF**

De obicei nu este nevoie de polishare, pentru că vopselele P420- au luciu final excelent. Dacă apar urme de murdărie, îndepărtați-le cu P1500 umed și polishați manual sau mecanic cu componentul de polishare P562-64. Rezultatul optim îl puteți obține folosind ulterior P971-9. Polisharea finisărilor bicomponente le puteți obține ușor în 1-24 de ore după timpul 'Continuarea muncii' indicată mai sus.

**REPARAȚIA SUPRAFETELOR PLASTICE**

Vezi fișa tehnică **L1200**.

**ALTE OBSERVAȚII**

- Rezultatul cel mai bun de reparație îl puteți obține la temperatura camerei. Temperatura în atelier și temperatura produsului trebuie să fie aceeași.
- Când lucrați cu produse bicomponente, curățați pistoalele și echipamentele imediat după utilizare.

This information is given in good faith but without warranty.  
For further information please contact:



PPG Industries Poland Sp. z o. o.  
(Oddział w Warszawie)  
ul. Bodycha 47  
**05-816 Warszawa-Michałowice**  
Poland

Telephone: (+48 22) 753 03 10  
Fax: (+48 22) 753 03 13  
<http://www.nexaautocolor.com>

**IMPORTATOR IN ROMANIA:****LCC Paints Distribution**

Blvd. Primaverii 31, Sector 1 • Bucuresti  
Tel: + 40 21 231 86 39 • Fax: + 40 21 231 86 40  
[office@lcc.ro](mailto:office@lcc.ro) • <http://www.lcc.ro>