

AQUABASE® PLUS One Visit Converter

FIȘĂ TEHNICĂ

Octombrie 2023

I0601V



Produse	Descriere
P989-	Baze mixate Aquabase Plus
P990/991/992/993/994 995/996/998/999-	Pigmenti de baza <i>Aquabase Plus</i>
P950-9000	<i>Aquabase Plus Converter-OVC Standard</i>
P950-9100	<i>Aquabase Plus Converter-OVC Lent</i>
P935-1451	<i>Aditiv pentru pierdere (blending)</i>
P980-5000	<i>Aquabase Plus Diluant Standard</i>
P980-5050	<i>Aquabase Plus Diluant Lent</i>
P210-9115	Activator / Întaritor

DESCRIEREA PRODUSULUI

Converterul-OVC P950-9000 și P950-9100 permite aplicarea vopselei *Aquabase Plus* într-un singur strat.

Procesul este simplu. Aplicați primul strat complet de bază până la opacitate, urmat de un strat de control în filmul umed pentru a obține un finisaj final uniform.

P935-1451 Aditivul de pierdere este un produs nou dezvoltat pentru a fi utilizat în procesul de blending aplicat ca un strat umed complet în zona de pierdere.

Împreună cu lacurile transparente și grundurile *Nexa Autocolor* de buna calitate, sistemul *Aquabase Plus* oferă luciu, aspect și o durabilitate excelentă.

Ușor de aplicat, acest sistem de produse simplu și flexibil poate fi utilizat într-o gamă largă de condiții ambientale.

SUBSTRATURI ȘI PREGĂTIRE

Gama P989 poate fi aplicată doar peste::

- Grunduri/ fillere 2K slefuibile Nexa Autocolor
- Grunduri/ fillere 2K ud pe ud Nexa Autocolor.

NOTĂ: În cazul pieselor noi, acoperite cu grund/prin electroliză, se recomandă utilizarea unui filler 2K de la Nexa Autocolor.

Nu aplicați peste 1K sau 2K Wash Etch Primers.

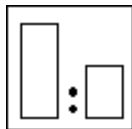
Finisaje existente, în stare corespunzătoare::

- Vopseaua existentă trebuie mai întâi slefuită.
- Slefuiti umed cu P800 sau slefuiti umed/uscat cu un abraziv mai fin. În cazul slefuirii uscate, se va utiliza abraziv P400 sau mai fin.

Materiale plastice: Utilizați sistemul *Nexa Autocolor* recomandat pentru vopsirea materialelor plastice.

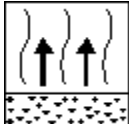
PROCES

PROCES DE APLICARE

	Culori metalizate, culori perlate si culori cu efecte speciale cu aplicare în 2 etape	Culori cu cromatica ridicata * (High chroma) metalizate cu aplicare în 2 etape	Culori solide și culori metalizate/perlate albe
	AQ+: 100 părți Convertor-OVC: 20 părți	AQ+: 100 părți Convertor-OVC: 15 părți (*) Culorile cu cromatică ridicată sunt culorile metalizate/perlate profunde albastru, verde și roșu.	AQ+: 100 părți Convertor-OVC: 5 părți Diluant: 15 părți (*) Culori care contin un nivel ridicat de P990-8900 (+50%)
	Rapoarte de amestec opționale folosind activator/întăritor P210-9115: Se utilizează atât pentru procesul 2CT, cât și pentru procesul 3CT.		
	AQ+: 100 părți Convertor-OVC: 20 de părți Diluant: 5 părți P210-9115: 5 părți	AQ+: 100 părți Convertor-OVC: 10 părți Diluant: 5 părți P210-9115: 5 părți	
	P935-1451 - Aditiv pentru pierdere (blending) Aditiv pentru pierdere: 100 de părți Convertor-OVC: 20 de părți		
	Utilizati întotdeauna site de filtrare din nailon. Se recomandă folosirea unei site de 125 µm. Durata de viață a culorii diluate: 1 lună		
	Convențional/RP Temperaturi normale: 1,2mm Convențional/RP Temperaturi ridicate, 1,3mm HVLP Temperaturi normale: 1,3mm HVLP Temperaturi ridicate, 1,4mm		

PROCES

PROCES DE APLICARE (continuare)

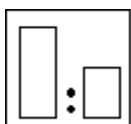
	Culori metalizate, culori perlate/culori cu efecte speciale cu aplicare în 2 etape & Culori solide Piesă completă: 1,8 bari presiune de intrare (strat complet și strat de control) Debitul pistolului deschis complet (strat uniform complet umed) urmat de un strat de control cu un debit deschis de 1¼-1½ ture. Proces de aplicare blending: 1,5 bar presiune de intrare Debit pistol de vopsit deschis la 1¼ ture în procesul de pierdere - Debit pistol de vopsit deschis la 1¼ pentru stratul de control Folosiți tehnica de aplicare inversă. *A se vedea secțiunea privind cele mai bune practici pentru procesul de pierdere/blending*
	➤ Creșteți temperatura la 40°C - 50°C până când suprafața devine complet mată. ➤ Lăsați să se aereze la temperatura de vopsire a cabinei și la fluxul de aer. ➤ Aeratoare cu debit redus, asistate cu aer, montate în cabină, în combinație cu creșterea temperaturii la 40°C - 50°C până când suprafața devine complet mată. ➤ Aeratoare cu debit redus asistate cu aer montate în cabină la temperatura ambiantă a cabinei de pulverizare. *NOTA: Pentru toate procesele care utilizează aeratoare portabile sau pe suport, lăsați 10 minute de aerare înainte de folosire și păstrați o distanță de 1 metru față de suprafața, cu o presiune maximă de intrare de 2 bar.
	Timpul de uscare cu echipamentul IR va varia în funcție de culoare.

PROCES

CULORI PERLATE CU APLICARE ÎN 3 ETAPE / CULORI CU EFECTE SPECIALE

Pasul 1: P989- strat de bază/fond

Pasul 2: P989- Culoare solidă/perlată/cu efect special



Culoare solidă: (Pasul 1)
AQ+: 100 părți
Convertor-OVC: 5 părți
Diluant: 10 părți

Culoare metalizată: (Pasul 1)
AQ+: 100 părți
Convertor-OVC: 20 de părți

Rapoarte de ameste cu activator/intaritor in formula RFU este opțional.

AQ+: 100 părți
Diluant: 20 părți

Rapoarte de ameste cu activator/intaritor in formula RFU este opțional.



Convențional/RP Temperaturi normale: 1,2mm
Convențional/RP Temperaturi ridicate: 1,3mm

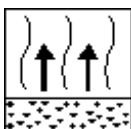
HVLP Temperaturi normale: 1,3mm
HVLP Temperaturi ridicate: 1,4mm



Aplicați in straturi până la acoperire.
Aerare între straturi.
Evitați aplicarea in straturi prea pline.

Aplicati in straturi in functie de cartelele de proba efectuate. Acest produs nu este conceput pentru acoperire, este doar de efect.

Aerare între straturi.



Aerare până când se obține un aspect mat uniform.

Folosiți aeratoare pentru a accelera uscarea, dacă este necesar, de exemplu Fast Aquadry. Alegerea metodei de uscare va depinde de mărimea și tipul reparației.

Aerare până când se obține un aspect mat uniform.

Folosiți aeratoare pentru a accelera uscarea, dacă este necesar, de exemplu Fast Aquadry. Alegerea metodei de uscare va depinde de mărimea și tipul reparației.

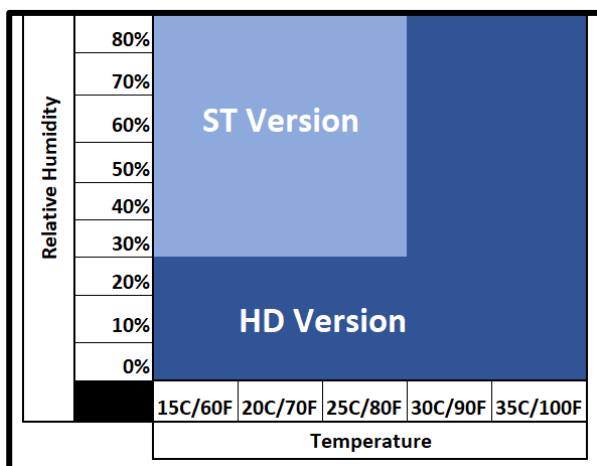


Așteptați până la uscarea uniformă înainte de a aplica stratul perlat/stratul de efect.

Așteptați până când se usucă uniform înainte de aplicarea lacului.

INFORMATII GENERALE PRIVIND PROCESUL DE APLICARE

GRAFICUL DE RECOMANDARE A TEMPERATURII ȘI UMIDITĂȚII:



PROCES DE PIERDERE/BLENDING

Atunci când se efectuează un proces de pierdere/blending, aditivul pentru pierdere **P935-1451** este necesar pentru majoritatea "culturilor critice", cum ar fi - culorile metalizate deschise și argintii.

PROCES DE APLICARE 2CT:

1. Pregătiți P935-1451 Aditiv de pierdere RFU într-un pistol de pulverizare separat.
2. Aplicați Aditivul P935-1451 pe piesa adiacentă sau numai în zona care urmează să fie făcută pierdere. Aditivul trebuie aplicat sub forma unui strat umed uniform pentru a permite pigmentilor/culorii RFU să obțină o așezare și o orientare corectă a particulelor de aluminiu.
3. Aplicați un strat subțire de culoare RFU în zona de reparație, după care efectuați procesul de blending folosind tehnica inversă de aplicare. Evitați straturile prea pline. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai bine posibil folosind tehnica inversă de aplicare.
4. Încheiați procesul cu un strat subțire de control în zona de pierdere.
5. Continuați urmând procesul complet de aplicare a vopselei RFU pe piesa nouă/reparată.

PROCES DE APLICARE 3CT:

1. Este necesar doar pentru culorile de baza metalizate deschise de la pasul 1: Aplicați P935-1451 Aditiv de pierdere RFU în zona în care urmează să fie făcută pierderea. Aditivul trebuie aplicat sub forma unui strat umed uniform pentru a permite pigmentilor/culorii RFU să obțină o așezare și o orientare corectă a particulelor de aluminiu.

2. 3CT Pasul 1:

3. Aplicați un strat subțire de culoare RFU în zona de reparație, urmat de procesul de blending folosind tehnica inversă de aplicare. Evitați straturile prea pline. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai bine posibil folosind tehnica inversă de aplicare.

NOTA Stratul de vopsea baza pasul 1 RFU trebuie să fie vizibil cât mai puțin posibil în piesa alăturată.

4. Încheiați aplicarea stratului de vopsea pasul 1 cu un strat de egalizare subțire în zona de pierdere/blending (dacă pierderea pare uniformă, nu este necesar un strat de egalizare).

5. 3CT Pasul 2:

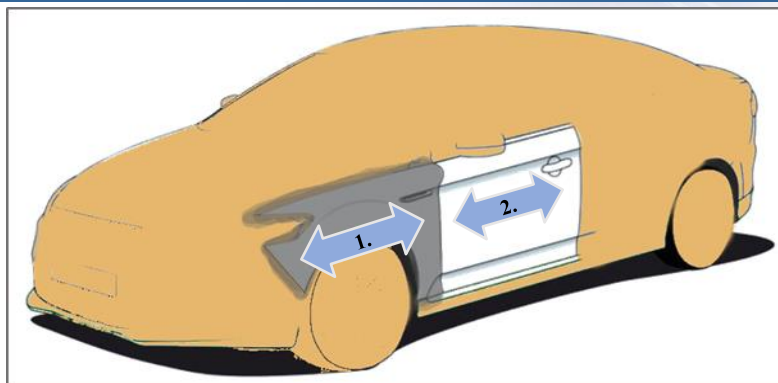
6. Aplicați aditiv de pierdere P935-1451 RFU pe piesa alăturată sau doar în zona în care urmează să fie făcută pierderea. Aditivul trebuie aplicat sub forma unui strat umed uniform pentru a permite pigmentilor/culorii RFU să obțină o așezare și o orientare corectă a metalului.

7. Aplicați un strat subțire de pasul 2 RFU în zona de reparație, depășind zona de pierdere de la pasul 1, folosind tehnica inversă de aplicare. Evitați straturile prea pline. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai bine posibil folosind tehnica inversă de aplicare.

8. Încheiați procesul cu un strat subțire de control în zona de pierdere.

9. Continuați urmând procesul complet de aplicare pe piesa nouă/reparată.

1. Piesă nouă/reparată
2. Piesă adiacentă

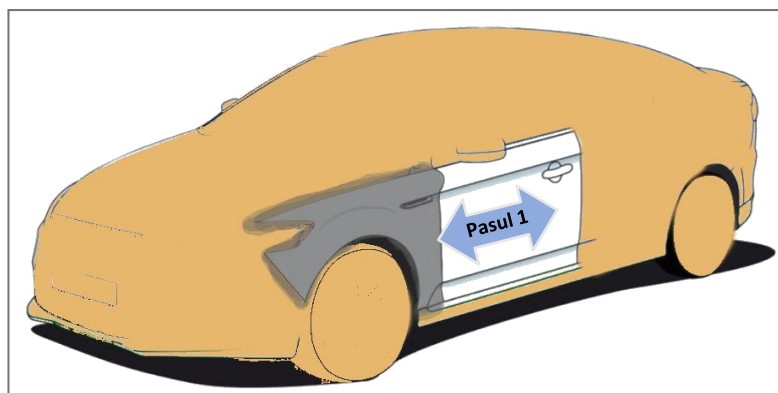


Pasul 1:

Aditiv de pierdere

P935-1451 1. Aplicați Aditivul sub forma unui strat umed pe piesa adiacenta sau numai în zona de pierdere.

(Aditivul va permite o orientare corectă a particulelor de aluminiu în zona de pierdere)



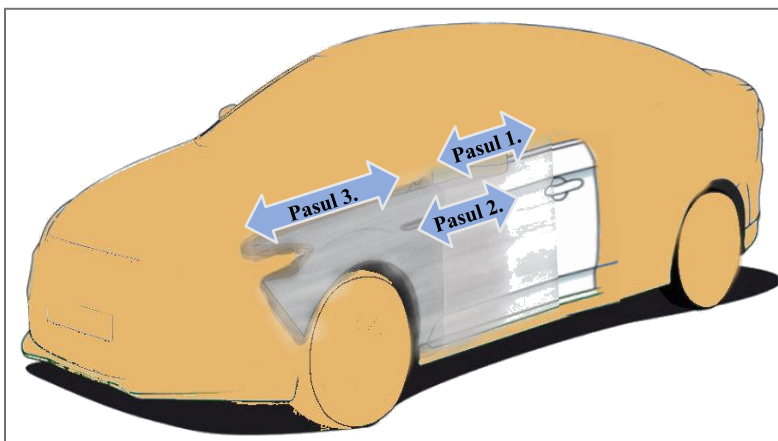
Pasul 2

Culoare RFU

1. Aplicați un strat subțire de culoare RFU în zona de pierdere/blending.
2. Efectuați aplicarea conform procesului de blending. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai uniform posibil.

Încheiați procesul cu un strat subțire de control în zona de pierdere.

3. Continuați urmând procesul complet de aplicare a vopselei RFU pe piesa nouă/reparată.



NUANTE DE GRI SPECTRAL

Utilizarea unui grund cu nuanța de gri recomandată asigură un consum minim de vopsea și o aplicare optimă. Recomandările privind nuanța de gri care trebuie utilizată pentru fiecare vopsea se regăsesc în programele de identificare a culorilor (Paint Manager, Color-online și balanțe electronice). În situația în care nu se precizează nicio nuanță de gri spectral, se va utiliza întotdeauna SG05.

PREGĂTIREA SUBSTRATULUI

Șlefuiți umed cu abraziv P800 sau șlefuiți umed/uscat cu un abraziv mai fin. În cazul șlefuirii uscate, se va utiliza abraziv P400 sau mai fin.

Pentru a înlătura sărurile solubile și reziduurile rezultate după șlefuire, utilizați soluția de curățare pe bază de apă P980-8252.

Aplicare P980-8252:

Utilizați o cârpă curată pentru aplicare și o cârpă curată pentru ștergerea contaminanților.

MIXAREA STRATULUI DE BAZĂ

Mixați vopseaua doar în recipiente din plastic. A NU se utiliza recipiente de mixare din metal.

Întoarceți de două ori cutia de vopsea înainte de a efectua dozarea.

Amestecați conținutul imediat după cântărirea tuturor ingredientelor.

NU SE AGITĂ. Acoperiți recipientul dacă este lăsat pentru orice perioadă de timp înainte de utilizare.

IDENTIFICAREA ȘI VERIFICAREA CULORILOR

Ca în cazul tuturor sistemelor de acoperire, este necesară efectuarea probei de culoare înainte de aplicarea vopselei.

Înainte de a face proba de culoare, asigurați-vă că mixatul este amestecat corespunzător. Acest aspect este esențial în cazul finisajelor speciale/ perlate cu aplicare în 3 stagii, întrucât retușul prin pierdere este extrem de dificil de realizat din cauza naturii transparente a vopselelor.

CURĂȚAREA ECHIPAMENTELOR

Manual

Spălați echipamentul de vopsire cu apă, într-un utilaj de spălare corespunzător. În cazul pistoalelor gravitaționale, demontați cupa pistolului (și filtrul, dacă el există) și spălați-le separat. Clătiți cu apă curată interiorul pistolului. La final, adăugați în pistol diluant curat Aquabase Plus P980-5000 și pulverizați de câteva ori. Asigurați-vă că pistolul este complet uscat înainte de depozitare sau utilizare.

MAȘINĂ AUTOMATĂ DE CURĂȚARE A PISTOALELOR (SOLUȚIE DE SPALAT PISTOALE AQUABASE PLUS P980-8212)

Demontați pistolul și așezați-l în mașina de spălat, conform instrucțiunilor producătorului. După încheierea programului de spălare, curățați toate piesele pistolului și clătiți-le cu apă. Asamblați pistolul și pulverizați cu el Diluant Aquabase Plus P980-5000. Asigurați-vă că pistolul este complet uscat înainte de depozitare sau utilizare. Tratarea și deversarea apei reziduale rezultate din spălarea pistolului de vopsit se vor face conform indicațiilor din Fișa tehnică E0700V

RECTIFICARE

Defectele vizibile (de ex. incluziunile de praf) pot fi înlăturate imediat, cu condiția ca filmul de vopsea să fie complet uscat. Defectele pot fi șlefuite uscat cu P1500, fără a se aplica presiune. Se recomandă rectificarea defectelor înainte de aplicarea stratului de lac. După aplicarea lacului, defectele pot fi înlăturate doar după efectuarea tuturor lucrărilor pregătitoare necesare.

Ca metodă alternativă, se poate șlefui uscat fie cu un abraziv foarte fin (de ex. Abralon 4000), fie cu un abraziv foarte fin combinat cu o cantitate redusă de Wipe Spirit (P850-14 sau P850-1402).

DEPOZITARE

A se feri de îngheț. A se depozita la temperaturi de peste 4°C.

Valoarea limită stabilită prin Directiva UE pentru acest produs (categoria produsului: IIB.d) în forma gata de utilizare este de maximum 420 grame/litru de COV.

Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este de maximum 420 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

Aceste produse sunt destinate exclusiv uzului profesional și nu trebuie utilizate în alte scopuri decât cele pentru care a fost conceput. 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.nexautocolor.com

PENTRU INFORMAȚII SUPLIMENTARE, VĂ RUGĂM SĂ CONTACTAȚI:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk. IP14 2AD
Tel: 01449 771771
Fax: 01449 773472