

Информация по продукту

Июнь 2018

Только для профессионального применения

J1840

2K Система матовых лаков

| Продукт | Описание |
|--------------------------|-------------------|
| P190-1062 | Матовый лак |
| P190-1063 | Полуматовый лак |
| P210-842/8430/844/845 | 2K HS Отвердители |
| P850-1492/1493/1494/1495 | 2K Разбавители |

Описание продукта

P190-1062 и P190-1063 – это универсальная система акрил-уретановых лаков, предназначенная для ремонтной окраски автомобилей или их деталей, оригинальным заводским покрытием которых являются однослойные или многослойные базовые эмали, окрашенные матовым или полуматовым лаком (например, полностью матовые кузова Mercedes).

Для воспроизведения нужной степени матовости, которая зависит от цвета, модели автомобиля, ремонтируемой детали и т.д., необходимо выбрать один из этих лаков, либо смешать их в определенной пропорции.

P190-1062/-1063 или их смесь может наноситься на жесткие пластики без специальных добавок.

Лаки P190-1062/-1063 используются с HS отвердителями P210-842/-8430/-844/-845.

Подложки / Подготовка поверхности

При маскировке и ремонте необходимо соблюдать осторожность и свести к минимуму контакт маскирующей ленты с оригинальным заводским матовым покрытием. В том случае, если маскирующая лента все же имеет соприкосновение с заводским матовым покрытием, ее необходимо удалить перед горячей сушкой во избежание образования контуров на оригинальном покрытии, удалить которые впоследствии будет проблематично.

Лаки P190-1062 / P190-1063 или их смесь могут наноситься поверх базовых эмалей:

- P422 2K®
- P989 - Aquabase® Plus

P190-1062/-1063 должны наноситься на очищенную и обыпыленную поверхность базовых эмалей.

Рекомендуется протереть липкой пылесборной салфеткой поверхность базовой эмали после соответствующей выдержки.

Следует соблюдать осторожность, чтобы избежать попадания пыли и сорности на всех этапах. Удаление данных включений при работе с матовыми лаками невозможно после нанесения последнего слоя матового / полуматового лака.

Процесс

P190-1062/-1063 ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ

Для воспроизведения нужной степени матовости, которая зависит от цвета, модели автомобиля, ремонтируемой детали и т.д., необходимо смешать P190-1062 и P190-1063 в определенной пропорции. Ниже указаны пропорции, являющиеся наилучшей отправной точкой для воспроизведения 5 степеней матовости.

| Степени матовости | MC01 | MC02 | MC03 | MC04 | MC05 |
|-------------------|--|------|--|------|--|
| | Matt например полностью матовый Lamborghini | | Low gloss например Mercedes, Smart, BMW, Fiat | | Semi gloss например пластиковые молдинги старых Mercedes |
| Лак | Процент частей по весу (%) | | | | |
| P190-1062 | 100 | 70 | 50 | 30 | 0 |
| P190-1063 | 0 | 30 | 50 | 70 | 100 |

В приготовленную смесь необходимо добавить отвердитель и разбавитель, как указано ниже

Важно: Детали автомобиля должны быть окрашены с использованием идентичных отвердителя / разбавителя / пропорции смешивания / краскопульта, которые использованы при разработке цвета и уровня глянца. Разбавитель P850-1492 рекомендуется использовать на небольших площадях или деталях (накладки на зеркала и т.д.)

ВЫБОР РАЗБАВИТЕЛЕЙ

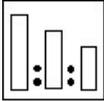
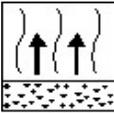
Небольшие детали / Вертикальные / Выше глянец
Ниже 25°C
Небольшое сопло и факел

Большие детали / Горизонтальные / Ниже глянец
Выше 25°C
Большее сопло и факел



Быстрые отвердители и разбавители

Медленные отвердители и разбавители

| Процесс | | | | | | | |
|---|--|----------------------------------|-------------------------|--|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| Стандартные системы | | | | | | | |
|  | <table border="1"> <tr> <td>По объему</td> <td>По весу</td> </tr> <tr> <td>P190-1062/-1063 P210-842/-8430/-844/-845 P850-1492/3/4/5</td> <td>См. таблицу, стр. 5</td> </tr> <tr> <td>3 части 1 часть 1.5 части</td> <td></td> </tr> </table> | По объему | По весу | P190-1062/-1063 P210-842/-8430/-844/-845 P850-1492/3/4/5 | См. таблицу, стр. 5 | 3 части 1 часть 1.5 части | |
| По объему | По весу | | | | | | |
| P190-1062/-1063 P210-842/-8430/-844/-845 P850-1492/3/4/5 | См. таблицу, стр. 5 | | | | | | |
| 3 части 1 часть 1.5 части | | | | | | | |
|  | <p>15 сек. DIN4 при 20°C</p> <p>Жизнеспособность при 20°C: 1 - 2 часа в зависимости от отвердителя / разбавителя</p> | | | | | | |
|  | <p>Краскопульт</p> <p>Сопло: 1.2 - 1.4 мм</p> <p>Давление: см. рекомендации производителей окрасочного оборудования (обычно 2 бар)</p> | | | | | | |
|  | <p>Нанесение</p> <p>1 полный слой, выдержка до матовения + 1 полный слой и сразу же опыльный, легкий (½ слоя). Выдержка до матовения перед сушкой в камере.</p> | | | | | | |
|  | <p>Выдержка 15 – 30 минут между слоями или до полного матовения всей ремонтируемой поверхности*</p> <p>Выдержка перед сушкой в камере 15 – 30 минут или до полного матовения всей ремонтируемой поверхности*</p> <p>*Важно: Выдержка между слоями и перед сушкой очень важна для достижения равномерного уровня матовости на всей детали. Время реальной выдержки зависит от выбранной комбинации отвердитель / разбавитель и температуры в окрасочной камере. И может варьироваться от 15 до 45 минут. Не торопитесь! Дайте поверхности стать полностью матовой.</p> | | | | | | |
|  | <table border="1"> <tr> <td>С отвердителем P210-842/8430/844</td> <td>с отвердителем P210-845</td> </tr> <tr> <td>Сушка при t 60°C на металле: 30 минут</td> <td>Сушка при t 60°C на металле: 40 минут</td> </tr> <tr> <td>Монтажная прочность: после охлаждения</td> <td>Монтажная прочность: после охлаждения</td> </tr> </table> | С отвердителем P210-842/8430/844 | с отвердителем P210-845 | Сушка при t 60°C на металле: 30 минут | Сушка при t 60°C на металле: 40 минут | Монтажная прочность: после охлаждения | Монтажная прочность: после охлаждения |
| С отвердителем P210-842/8430/844 | с отвердителем P210-845 | | | | | | |
| Сушка при t 60°C на металле: 30 минут | Сушка при t 60°C на металле: 40 минут | | | | | | |
| Монтажная прочность: после охлаждения | Монтажная прочность: после охлаждения | | | | | | |
|  | <p>Короткие волны: 8-15 минут, полная мощность Средние волны: 15 минут, полная мощность (зависит от цвета покрытия и типа оборудования)</p> | | | | | | |

Прочие особенности процесса

ТЕМПЕРАТУРА

Как и во всех системах окраски, оптимальное распыление достигается в том случае, если базовая эмаль, лак, отвердитель и разбавитель соответствуют комнатной температуре (20-25 °C). Это особенно важно для систем с высоким содержанием сухого остатка. Продуктивность и качество могут снизиться в случае если материалы достигнут температуры 15 °C или ниже.

ИНФРАКРАСНАЯ СУШКА

Время сушки зависит от цвета покрытия и оборудования. Обратитесь к инструкции производителя для получения подробной информации о настройке.

При использовании базовых эмалей Aquabase Plus особенно важно убедиться, что покрытие полностью высохло перед нанесением лака.

ПЕРЕКРАШИВАНИЕ

Р190-1062/-1063 готов к перекрашиванию после полного высыхания и отверждения.

УДАЛЕНИЕ ДЕФЕКТОВ

Чтобы удалить незначительные загрязнения в финишном покрытии, ремонтное покрытие необходимо полностью высушить, очистить после охлаждения и нанести еще один слой лака. Следует избегать слишком большой толщины лака, поскольку это может повлиять на цветосовпадение. В этой ситуации для ремонта потребуется шлифовка и повторное нанесение базового покрытия и лака.

Удаление загрязнений с финального матового покрытия невозможно.

ДРУГИЕ ВАЖНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Степень глянца, достигаемая с помощью этих лаков, может варьироваться в зависимости от толщины пленки и техники нанесения. Небольшая толщина пленки и сухое нанесение дают более низкий блеск. Большая толщина пленки и влажное нанесение обеспечат более высокий уровень глянца.

Рекомендуется наносить этот лак на отдельные детали целиком.

При использовании двухкомпонентных материалов следует тщательно промыть оборудование сразу после использования.

Прочие особенности процесса

ИНСТРУКЦИЯ ПО СМЕШИВАНИЮ

Для смешивания определенного объема лака следуйте рекомендациям ниже. Весовые значения, указанные ниже, являются кумулятивными - пожалуйста, не обнуляйте весы при добавлении отвердителей и разбавителей.

Взвешивание по весу с разбавителями 149x

| Объем смеси (литры) 3/1/1.5 | Вес Лак P190-1062/P190-1063 | Вес Отвердитель P210-842/8430/844/845 | Вес Разбавитель P850-1492/3/4/5 |
|-----------------------------------|-----------------------------------|---|---------------------------------------|
| 0.10 Л | 57 г | 75 г | 99г |
| 0.20 Л | 113 г | 150 г | 199 г |
| 0.25 Л | 142 г | 187 г | 248 г |
| 0.33 Л | 187 г | 247 г | 328 г |
| 0.50 Л | 284 г | 374 г | 497 г |
| 0.75 Л | 425 г | 561 г | 745 г |
| 1.0 Л | 576 г | 748 г | 994 г |
| 1.5 Л | 851 г | 1122 г | 1490 г |
| 2.0 Л | 1135 г | 1496 г | 1987 г |
| 2.5 Л | 1418 г | 1870 г | 2484 г |

Прочие особенности процесса

РЕМОНТ ПОЛНОСТЬЮ МАТОВЫХ КУЗОВОВ

ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ: ВОДОРАЗБАВЛЯЕМЫЕ ЭМАЛИ + СТАНДАРТНЫЙ / МАТОВЫЙ ЛАК

Переход на матовом покрытии невозможен, так как границы лака нельзя отполировать без видимых следов ремонта. Однако, в зависимости от цвета и типа лака на оригинальном заводском покрытии, можно сделать переход на водоразбавляемом покрытии, после чего следует выполнить нанесение стандартного и матового лака, как указано ниже.

Для воспроизведения нужной степени матовости, которая зависит от цвета, модели автомобиля, ремонтируемой детали и т.д., необходимо выбрать один из матовых лаков либо смешать их в определенной пропорции. Применение P190-6860 в качестве лака для первого слоя может привести к чуть более высокому гляncу, в отличие от ситуации, когда применяется P190-1062/-1063 в стандартном исполнении для всех слоев.

Важно: Для проверки цвета и уровня глянца необходимо сначала окрасить тест-пластины. При этом очень важно использовать при их окраске отвердители, разбавители, оборудование и технику нанесения идентичные тем, которые будут применяться при окраске автомобиля.

Пропорции смешивания по объему / Пропорции смешивания по весу смотрите в ТДС на продукт

| | | | |
|-------------|------|-----------------|-----|
| P190-6850 | 2 | P190-1062/-1063 | 3 |
| P210-842 | 1 | Отвердитель | 1 |
| Разбавитель | 0.15 | Разбавитель | 1.5 |

Шаг 1. Подготовьте деталь, на которую будет сделан переход или на границе которой будет сделан переход. Нанесите необходимое количество слоев водоразбавляемой эмали на ремонтируемые детали для достижения укрывистости.

Шаг 2. Нанесите базовую эмаль (60% от стандартного нанесения) на место перехода.

Шаг 3. 1-й слой лака – нанесите один слой P190-6860 на всю ремонтную поверхность. Выдержка перед нанесением матовых лаков должна составить не менее 30 минут.

Шаг 4. 2-й слой лака – нанесите смесь P190-1062/-1063 на всю ремонтируемую поверхность.

Пропорции смешивания матовых лаков и техника нанесения приведены выше.

Прочие особенности процесса

Обслуживание и уход за матовыми покрытиями

Ниже приведены рекомендации для владельцев транспортных средств по уходу и очистке матовых покрытий, как оригинальных, так и ремонтных.

Матовое / Полуматовое покрытие относительно легко может быть повреждено при повседневном использовании (открывание двери / капота / багажника, соприкосновение с обувью при входе или выходе из автомобиля и т. д.) Необходимо соблюдать осторожность при выполнении этих операций, поскольку это может привести к повреждению или изменению степени матовости покрытия.

Следует позаботиться о том, чтобы следы топлива, масла также не попадали на матовую поверхность. Во избежание повреждения или изменения эффекта матовости следы топлива или масла должны быть удалены как можно скорее согласно процедуре, описанной ниже.

1. Чтобы сохранить эффект матовости, следует избегать использования очистителей для лкм, абразивных материалов и полиролей, включая восковые. Полировка не допускается.
2. Полировка приведет к более высокому и неравномерному гляncу
3. Чистка / полировка неподходящими материалами может изменить уровень матовости (как правило, увеличит глянец).
4. Следует избегать автоматическую мойку. Ручная мойка – наиболее предпочтительный вариант, с использованием мягкой губки, моющего средства с неагрессивным моющим средством и большого количества воды. Слишком частая мойка в течение определенного периода времени может привести к увеличению неравномерного уровня глянца. Следует избегать мойку под прямыми солнечными лучами
5. Насекомые и птичий помет должны быть удалены немедленно. Остатки следует смочить водой, чтобы смягчить и / или осторожно удалить с помощью оборудования для очистки под высоким давлением. В случае сильно прилипших остатков, перед мойкой следует использовать спрей для удаления насекомых.
6. Всякий раз, когда вы используете чистящие жидкости любого типа с мягкими губками или тканями, важно не прилагать усилий и не натирать матовую поверхность. Следует осторожно очищать поверхность. Очистка с усилием может привести к повреждению матового покрытия и его неравномерному эффекту.

Эти продукты предназначены только для профессионального использования и не могут быть использованы в других целях. Информация, изложенная в этом техническом описании, основана на имеющихся у нас современных научных и технических знаниях, и это ответственность пользователя, чтобы предпринять все необходимые шаги для того, чтобы проверить и обеспечить пригодность продукта для использования по целевому назначению. Соблюдение технологии позволит получить гарантированное качество покрытия.

Для получения информации по технике безопасности при работе с этим продуктом, обратитесь на официальный сайт www.nexaautocolor.com

Для получения дополнительной информации:

ООО «ППГ Индастриз»

Россия, 117587, г. Москва,
Варшавское шоссе, д.118, к.1,
Тел: +7-495-213-3107

Nexa Autocolor[®], ZK[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®]
зарегистрированные торговые марки PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Все права защищены