Техническая информация

июль 2017

Только для профессионального применения

J1900

Прозрачный лак 2K Ultra Clear P190-6840

Продукт	*Описание*
P190-6840	Лак 2K Ultra Clear
P210-832	2K MS Отвердитель быстрый
P210-796	2K MS Отвердитель стандарт.
P210-798	2K MS Отвердитель медлен.
P850-1491/1492/ 1493/ 1494	2K Разбавители

Описание продукта

Лак P190-6840 Ultra Clear – высококачественный двухкомпонентный акриловый лак со средним сухим остатком (MS), который предназначен для нанесения на базовые эмали NEXA AUTOCOLOR® 2K® (P422).

Этот лак подходит для всех типов ремонта, обеспечивая твердое и прочное покрытие. Набирает монтажную прочность в течение короткого времени после сушки.
В сочетании с MS отвердителями обеспечивает превосходный внешний вид и блеск.

Подложки и подготовка поверхности

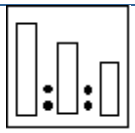
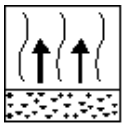
Лак P190-6840 Ultra Clear следует наносить поверх:

- Базовые эмали P422
- Старое покрытие – подготовленное и в хорошем состоянии. Лакокрасочное покрытие следует отшлифовать (например, с помощью серого **Scotch-Brite™** Ultrafine Grey и очистить соответствующим очистителем перед нанесением лака P190-6840

Product Data Sheet

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Процесс

	Быстрый процесс	Стандартный процесс
ОТВЕРДИ-ТЕЛИ	**P210-832** Точечные, средние ремонты	**P210-796/798** Все виды ремонта
	по объёму по весу P190-6840 2 56,3 P210-832 1 28,3 P850-149X 0.5* 12,9 *в зависимости от размера ремонта	по объёму по весу P190-6840 2 56,3 P210-796/798 1 28,3 P850-149X 0.5* 12,9 *в зависимости от размера ремонта
	17-18 сек DIN4 при 20°C **Время жизни при 20°C:** 4 часа	17-18 сек DIN4 при 20°C **Время жизни при 20°C:** 5-6 часов
	**Сопло:** Верхний бачок: 1.2-1.4 мм Нижний бачок: 1.4-1.6 мм Давление: 2.0-3.0 бар	**Сопло:** Верхний бачок: 1.2-1.4 мм Нижний бачок: 1.4-1.6 мм Давление: 2.0-3.0 бар
	**Сопло:** Верхний бачок: 1.2-1.4 мм Нижний бачок: 1.3-1.5 мм Давление: 2 бар	**Сопло:** Верхний бачок: 1.2-1.4 мм Нижний бачок: 1.3-1.5 мм Давление: 2 бар
	**Сопло:** Верхний бачок: 1.2-1.4 мм Нижний бачок: 1.4-1.6 мм **Входное давление:** В соответствии с рекомендациями производителя (обычно 2 бар)	**Сопло:** Верзний бачок: 1.2-1.4 мм Нижний бачок: 1.4-1.6 мм **Входное давление:** В соответствии с рекомендациями производителя (обычно 2 бар)
	2 полных слоя	2 полных слоя
	5-10 мин между слоями Не требует выдержки перед сушкой	5-10 мин между слоями Не требует выдержки перед сушкой
	**Сушка при температуре металла**: 60°C 20 мин Монтажная прочность: после остывания	**Сушка при температуре металла:** 60°C 30 мин Монтажная прочность: после остывания
	**Воздушная сушка при 20°C** На отлип: 20 мин Полное высыхание: 12 часов	**Воздушная сушка при 20°C** На отлип: 30 мин Полное высыхание: 20 часов

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ

Нанести лак на целую деталь или до границы ремонта. Следите, чтобы:

а) лак перекрывал границу базового покрытия

б) переход выполнялся только на подготовленной поверхности

Для выполнения качественного перехода следуйте рекомендациям ТДС “Окраска с переходом” - M1200V.

ВЫБОР РАЗБАВИТЕЛЕЙ

Выбор разбавителя необходимо делать исходя из температуры и условий нанесения, используемого отвердителя, краскопульта, вентиляции, объема ремонта. Рекомендации ниже носят ознакомительный характер:

Разбавитель	**Температурный режим**:
P850-1491	15-25°C
P850-1492	20-30°C
P850-1493	25-35°C
P850-1494	выше 35°C

ПЕРЕКРАШИВАНИЕ

P190-6840 готов к перекашиванию после полного высыхания.

Product Data Sheet

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА

Обычно полировка не требуется, лак P190-6840 обеспечивает высокий глянец. Однако, если необходимо удалить пыль, следует отшлифовать абразивом P1500-P3000, затем отполировать с помощью машинки с использованием качественной полировальной системы. Полировку производить лучше в интервале 1-24 часа после сушки и охлаждения.

ОКРАШИВАНИЕ ПЛАСТИКОВ

Используйте стандарный процесс окрашивания пластиков *Nexa Autocolor*.

ДРУГИЕ ВАЖНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Для оптимального применения, обеспечьте температуру воздуха в камере и температуру лака около 20ºC. Наилучшие результаты будут получены, если материал достиг температуры в камере перед использованием.

При использовании двухкомпонентных материалов необходимо тщательно очистить пистолет сразу после использования.

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**
http://ru.nexaautocolor.com/ru/

Для получения дополнительной информации:

ООО “ППГ Индастриз»
Россия, 117587, г. Москва,
Варшавское шоссе, д.118, к.1,
БЦ «Варшавка SKY», 15-й этаж
Тел: +7-495-213-3107
Fax: +7-495-213-3107

..

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions