

Техническая информация

Март 2015

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

J1940

Прозрачный лак 2K HS P190-6860

| <i>Продукт</i> | <i>Название</i> |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| P190-6860 | Лак HS Clear |
| P210-842 | 2K HS Отвердитель быстрый |
| P210-8430 | 2K HS Отвердитель средний |
| P210-844 | 2K HS Отвердитель стандартный |
| P210-845 | 2K HS Отвердитель медленный |
| P850-1490/1491/1492/ 1493/1494/1495 | 2K Разбавители |

Описание продукта

P190-6860 - высококачественный HS 2K акриловый лак, разработан для нанесения поверх базовых покрытий NEXA AUTOCOLOR® 2K серии P422 и AQUABASE® Plus серии P989, подходит для всех типов ремонта, обеспечивает твердую и прочную поверхность, позволяет быстро монтировать панели после сушки.

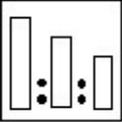
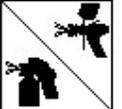
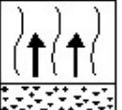
P190-6860 используется с отвердителями HS, для того чтобы обеспечить оптимальный внешний вид и состояние поверхности.

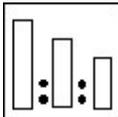
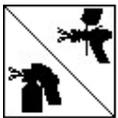
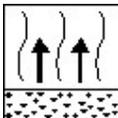
Подложка / Подготовка

P190-6860 следует применять поверх следующих покрытий:

- P422 – базовое покрытие
- P989 - Aquabase® Plus водоразбавляемое базовое покрытие
- Старое лакокрасочное покрытие, подготовленное, в хорошем состоянии.

Лакокрасочное покрытие следует отшлифовать (например, с помощью серого Scotch-Brite™ Ultrafine Grey и P562-106) и тщательно очистить перед нанесением лака P190-6860.

| Применение | | |
|---|--|---|
| | БЫСТРЫЙ ПРОЦЕСС | СТАНДАРТНЫЙ ПРОЦЕСС |
| Отвердители | P210-842 (Малый/средний ремонт) | P210-8430/844 (Ремонт любых размеров) |
|  | <p>по объёму по весу</p> <p>P190-6860 2 62,5</p> <p>P210-842 1 31,5</p> <p>P850-149X 0.1* 3,0</p> <p>* Выберите растворитель, подходящий для работы</p> | <p>по объёму по весу</p> <p>P190-6860 2 62,5</p> <p>P210-8430/844 1 31,5</p> <p>P850-1492 0.1* 3,0</p> <p>* Выберите растворитель, подходящий для работы</p> |
|  | <p>17-18 с DIN4 при 20°C</p> <p>Время жизни при 20°C: 1,5 часа</p> | <p>17-18 с DIN4 при 20°C</p> <p>Время жизни при 20°C: 2 часа</p> |
|  | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.3-1.5 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.6 мм</p> <p>Давление : 2-2.2 бар</p> | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.3-1.5 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.6 мм</p> <p>Давление : 2-2.2 бар</p> |
|  | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.3-1.6 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.8 мм</p> <p>Давление : 2 бар</p> | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.3-1.6 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.8 мм</p> <p>Давление : 2 бар</p> |
|  | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.2-1.4 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.6 мм</p> <p>Входное давление:</p> <p>В соответствии с рекомендациями производителя, обычно 2 бара.</p> | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.2-1.4 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.6 мм</p> <p>Входное давление :</p> <p>В соответствии с рекомендациями производителя, обычно 2 бара.</p> |
|  | 2 полных слоя | 2 полных слоя |
|  | <p>5-10 минут между слоями</p> <p>Не требует выдержки перед сушкой</p> | <p>5-10 минут между слоями</p> <p>Не требует выдержки перед сушкой</p> |
|  | <p>Сушка при температуре металла:</p> <p>60°C 20 мин</p> <p>Монтажная прочность: после охлаждения</p> | <p>Сушка при температуре металла:</p> <p>60°C 30 мин</p> <p>Монтажная прочность: после охлаждения</p> |
| * ВАЖНО: выбирайте разбавитель с учетом температуры и объема работы | | |

| Применение | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---------|-----------|---------|-----------|---|------|----------|---|------|-----------|------|-----|
| | Высокая температура | | | | | | | | | | | | |
| Отвердители | P210-845 для высоких температур | | | | | | | | | | | | |
|  | <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>по объёму</th> <th>по весу</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P190-6860</td> <td>2</td> <td>62,5</td> </tr> <tr> <td>P210-845</td> <td>1</td> <td>32,4</td> </tr> <tr> <td>P850-149X</td> <td>0.1*</td> <td>3,0</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Выберите разбавитель, подходящий для работы</p> | | по объёму | по весу | P190-6860 | 2 | 62,5 | P210-845 | 1 | 32,4 | P850-149X | 0.1* | 3,0 |
| | по объёму | по весу | | | | | | | | | | | |
| P190-6860 | 2 | 62,5 | | | | | | | | | | | |
| P210-845 | 1 | 32,4 | | | | | | | | | | | |
| P850-149X | 0.1* | 3,0 | | | | | | | | | | | |
|  | <p>18-20 с DIN4 при 20°C</p> <p>Время жизни при 20°C: 2 часа</p> | | | | | | | | | | | | |
|  | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.3-1.6 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.8 мм</p> <p>Давление : 2-2,2 бар</p> | | | | | | | | | | | | |
|  | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.2-1.4 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.6 мм</p> <p>Давление : 2 бар</p> | | | | | | | | | | | | |
|  | <p>Сопло:</p> <p>Верхний бачок: 1.2-1.4 мм</p> <p>Нижний бачок: 1.4-1.6 мм</p> <p>Входное давление:</p> <p>В соответствии с рекомендациями производителя, обычно 2 бара</p> | | | | | | | | | | | | |
|  | 2 полных слоя | | | | | | | | | | | | |
|  | <p>5-10 минут между слоями</p> <p>Не требует выдержки перед сушкой</p> | | | | | | | | | | | | |
|  | <p>Сушка при температуре металла:</p> <p>60°C 40 минут</p> <p>Монтажная прочность: после полного охлаждения</p> | | | | | | | | | | | | |

Общие рекомендации

ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ

Нанести лак до границы. Следите за тем, чтобы а) лак перекрывал границу базового покрытия б) переход выполнялся только на подготовленной поверхности. Любой перепыл можно устранить с помощью P850-1401.

Нанести на границу перехода, используя добавку P850-1401 (версия в банке) или в аэрозоле (P850-1622) Следуйте рекомендациям "Окраска с переходом M1200V".

ВЫБОР РАЗБАВИТЕЛЯ

Выбирайте разбавитель в соответствии с температурой нанесения, отвердителем, воздушным потоком и объемом работы. Ниже приведены рекомендации для примера:

| Разбавитель | Идеальный диапазон температур нанесения: |
|-------------|--|
| P850-1490 | Ниже 20°C |
| P850-1491 | 15-25°C |
| P850-1492 | 20-30°C |
| P850-1493 | 25-35°C |
| P850-1494 | 30-40°C |
| P850-1495 | Выше 35°C |

Общие рекомендации – при работе в ОСК с хорошим воздушным потоком используйте более медленный разбавитель, его так же рекомендуется применять при больших объемах работ. Используйте быстрый разбавитель в ОСК с низким воздушным потоком, а также для небольших работ.

ПЕРЕКРАШИВАНИЕ

P190-6860 готов к перекрашиванию после полного высыхания и охлаждения.

Общие рекомендации

ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА

Обычно полировка не требуется, лак P190-6860 обеспечивает высокий глянец. Однако, если необходимо удалить пыль, следует отшлифовать абразивами P1500 - P2000 и завершить Trizact P3000 или аналогичным абразивом, затем отполировать с помощью машинки с использованием качественных полировальных паст, в сочетании с соответствующей пастой, на минимальной скорости, чтобы избежать перегрева поверхности. Если происходит нагрев, дайте детали остыть, прежде чем продолжить процесс полировки.

Полировку производить лучше в интервале 1-24 часа после сушки и охлаждения.

ОКРАШИВАНИЕ ПЛАСТИКОВ

Используйте стандартный процесс окрашивания пластиков *Nexa Autocolor* Plastics Painting System.

ДРУГИЕ ВАЖНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

ТЕМПЕРАТУРА МАТЕРИАЛА

Материалы перед использованием должны соответствовать комнатной температуре (20°C). Настоятельно рекомендуем прогреть холодный материал минимум до 15°C. Температура ниже этого показателя может отрицательно сказаться на качестве окраски.

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

ИК-СУШКА

Время СУШКИ зависит от цвета покрытия и оборудования (см. инструкции изготовителя оборудования).

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.nexautocolor.com

Для получения дополнительной информации:

ООО «ППГ Индастриз»

Россия, 117587, г. Москва,
Варшавское шоссе, д.118, к.1,

Тел: +7-495-213-3107

Tel: 01449 771771

Fax: 01449 773472