

2008-04-04

TIETO PRODUKTY SÚ URČENÉ LEN NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE
V OPRAVÁRENSKOM PRIEMYSE

I1540V



Technický list

2K HS Plus P471– Systém Vrchných Krycích Farebných Lakov s Priamym Leskom

PRODUKT	POPIS
P471-	2K HS Plus pigmenty
P472-	2K HS Plus pigmenty
P210-870	2K HS Plus tužidlo - expresné
P210-872	2K HS Plus tužidlo - rýchle
P210-875	2K HS Plus tužidlo - stredné
P210-877	2K HS Plus tužidlo – pomalé / pre vysoké teploty
P852-1893	2K HS Plus riedidlo - stredné
P852-1894	2K HS Plus riedidlo – pomalé / vhodné na sušenie pomocou infražiariča
P850-1621	Prístrekové riedidlo v spreji
P565-554	2K matujúca prísada
P565-7210	2K jemná štruktúrovacia báza
P565-7220	2K hrubá štruktúrovacia báza
P100-2020	2K pružné aditívum

POPIS PRODUKTU

Nexa Autocolor 2K HS Plus systém vrchných krycích farebných lakov s priamym leskom zahŕňa všetky prednosti technológie HS. Vytvára tvrdý a trvalý konečný povrch s dokonalým leskom. Vďaka jednoduchej aplikácii je výrobok vhodný na uskutočnenie všetkých typov opráv.

Prostredníctvom výberu príslušného tužidla ponúka **2K HS Plus systém farieb s priamym leskom** celú škálu procesov, od sušenia v boxe na 10 minút pri teplote kovu 60°C, umožňujúce rýchle uskutočnenie bodových opráv, až po štandardný proces sušenia na 30 minút pri teplote kovu 60°C, ktorý je ideálny na realizáciu opráv akéhokoľvek rozsahu.

Aby vyhovel novým legislatívnym nariadeniam, bol **2K HS Plus systém farieb s priamym leskom** navrhnutý na aplikáciu ako HVLP striekacími pištoľami, tak pištoľami vyhovujúcimi novým legislatívnym predpisom. Môže byť nanášaný dvoma spôsobmi, štandardná aplikácia dvoch vrstiev s medziodvetraním a „jednorazovo“, keď 1 ľahká / stredná rozliata vrstva je hneď prelakovaná ďalšou plnou vrstvou bez odvetrania. „Jednorazová“ aplikácia skracuje procesné časy a ponúka významnú úsporu materiálu.

Systém 2K HS Plus vrchných krycích farebných lakov s priamym leskom radu P471 obsahuje výhradne bezolovnaté produkty a pokiaľ je používaný v súlade s odporúčaniami uvedenými v tomto Technickom liste, zaručuje garanciu, že obsah VOC v zmesi pripravenej na použitie nepresiahne 420 g/liter.

Inovačné riešenia opráv






SUBSTRÁTY / PRÍPRAVA

Farby systému **P471** by mali byť aplikované len na:

- ✓ vyhovujúce 2K základy a plniče **Nexa Autocolor** – ich povrch je potrebné pred aplikáciou vrchného laku prebrúsiť buď ručne za mokra alebo za sucha brúsny papierom **P600** alebo jemnejším, alebo strojovo brúsny papierom **P320** príp. jemnejším.
- ✓ 2K základy **Nexa Autocolor** mokré do mokrého
- ✓ pripravené zostávajúce laky v dobrom stave – pôvodné zostávajúce laky by mali byť pred aplikáciou vrchných krycích lakov radu **P471** najprv zmatnené (napr. použitím ScotchBrite™ Ultrafine Grey spolu s **P562-100** alebo **P562-106**) a očistené vhodným predčističom **Nexa Autocolor**.



Upozornenie: Na nové diely, ošetrované výrobnými základmi / elektroforézou, je vždy potrebné aplikovať 2K základ **Nexa Autocolor** vyhovujúci novým legislatívnym nariadeniam v oblasti VOC.

ŠTANDARDNÝ A POMALÝ PROCES

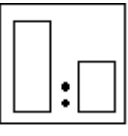



	Štandardný systém	Pomalý systém na aplikáciu pri vysokých teplotách
	P471- 2 diely P210-875 1 diel P852-1893/-1894 0,6-0,7 dielu 0,7 dielu riedidla je odporučené na optimálne rozlievanie a finálny vzhľad laku na horizontálnych plochách	P471- 2 diely P210-877 1 diel P852-1893/-1894 0,6-0,7 dielu 0,7 dielu riedidla je odporučené na optimálne rozlievanie a finálny vzhľad laku na horizontálnych plochách
	Viskozita pri 20°C DIN4: 20-25 sek. Doba spracovateľnosti pri 20°C: 1,5-2 hod.	Viskozita pri 20°C DIN4: 20-25 sek. Doba spracovateľnosti pri 20°C: 1,5-2 hod.
	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Tlak: 0,7 baru / 10 psi max. na výstupe (na klobúčiku)	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Tlak: 0,7 baru / 10 psi max. na výstupe (na klobúčiku)
	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Vstupný tlak: pozri pokyny výrobcu striekacej pištole, zvyčajne 2 bary / 30 psi (na vstupe)	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Vstupný tlak: pozri pokyny výrobcu striekacej pištole, zvyčajne 2 bary / 30 psi (na vstupe)
	<p>Konvenčný 2 vrstvový proces Aplikáciou 2 jednotlivých plných vrstiev získate suchý film s hrúbkou 50 – 75 mikrónov. Medzi vrstvami nechajte 5 – 7 minút odvetrať.</p> <p>Jednorazový (jednokrokový) proces Aplikáciou 1 ľahkej / strednej vrstvy nasledovanej 1 plnou vrstvou dosiahnete hrúbku suchého filmu 50 mikrónov. Pred nanosením druhej vrstvy, by mala byť prvá vrstva kompletne aplikovaná na všetky opravované diely. Pri aplikácii na menej ako 3 diely, nechajte medzi vrstvami odvetrať 2-3 minúty. V prípade aplikácie na viac ako 3 diely odvetranie nie je potrebné.</p>	



ŠTANDARDNÝ A POMALÝ PROCES (pokračovanie)


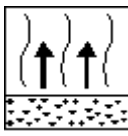


	Štandardný systém	Pomalý systém na aplikáciu pri vysokých teplotách
	Odvetranie pred sušením v boxe nie je potrebné.	
	Sušenie pri teplote kovu: 50°C 60 minút 60°C 30 minút 70°C 15 minút Do prevádzky: po vychladnutí Prelakovateľný: po uplynutí doby označovanej "do prevádzky"	Sušenie pri teplote kovu: 50°C 70 minút 60°C 35 minút 70°C 20 minút Do prevádzky: po vychladnutí Prelakovateľný: po uplynutí doby označovanej "do prevádzky"

RÝCHLY A EXPRESNÝ PROCES

	Rýchly systém	Expresný systém
	P471- 2 diely P210-872 1 diel P852-1893/-1894 0,6 – 0,7 dielu 0,7 dielu riedidla je odporúčané na optimálne rozlievanie a konečný vzhľad laku na horizontálnych plochách	P471- 2 diely P210-870 1 diel P852-1893/-1894 0,6 – 0,7 dielu 0,7 dielu riedidla je odporúčané na optimálne rozlievanie a konečný vzhľad laku na horizontálnych plochách
	Viskozita pri 20°C DIN4: 20-25 sek. Doba spracovateľnosti pri 20°C: 40-60 min.	Viskozita pri 20°C DIN4: 20-25 sek. Doba spracovateľnosti pri 20°C: 15-20 min.
Odporúčame vrchné krycie laky HS Plus aktivovať a riediť bezprostredne pred aplikáciou. Rýchlym / expresným systémom je potrebné lak po aktivácii a zriedení aplikovať tak rýchlo, ako je to len možné.		
	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Tlak: 0,7 baru / 10 psi max. na výstupe (na klobúčiku)	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Tlak: 0,7 baru / 10 psi max. na výstupe (na klobúčiku)
	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Vstupný tlak: pozri pokyny výrobcu striekacej pištole, zvyčajne 2 bary / 30 psi (na vstupe)	Tryska Vrchné / gravitačné plnenie: 1,2-1,4 mm Spodné / sacie plnenie: 1,4-1,6 mm Vstupný tlak: pozri pokyny výrobcu striekacej pištole, zvyčajne 2 bary / 30 psi (na vstupe)



RÝCHLY A EXPRESNÝ PROCES (pokračovanie)

	Rýchly systém	Expresný systém
	<p>Konvenčný 2 vrstvový proces Aplikáciou 2 jednotlivých plných vrstiev získate suchý film s hrúbkou 50 – 75 mikrónov. Medzi vrstvami nechajte 5 – 7 minút odvetrať.</p> <p>Jednorazový (jednokrokový) proces Aplikáciou 1 ľahkej / strednej vrstvy nasledovanej 1 plnou vrstvou dosiahnete hrúbku suchého filmu 50 mikrónov. Pred nanosením druhej vrstvy, by mala byť prvá vrstva kompletne aplikovaná na všetky opravované diely. Pri aplikácii na menej ako 3 diely, nechajte medzi vrstvami odvetrať 2-3 minúty. V prípade aplikácie na viac ako 3 diely odvetranie nie je potrebné.</p>	
	<p>Odvetranie pred sušením v boxe nie je potrebné.</p> <p>Pred sušením infražiaričom nechajte odvetrať 5 minút.</p>	<p>Odvetranie pred sušením v boxe nie je potrebné.</p>
	<p>Sušenie pri teplote kovu: 50°C 40 minút 60°C 20 minút 70°C 10 minút</p> <p>Do prevádzky: po vychladnutí</p> <p>Prelakovateľný: po uplynutí doby označovanej "do prevádzky"</p> <p>Sušenie na vzduchu pri teplote 20°C: Nelepivý na dotyk: 6 hodín Do prevádzky: 16 hodín</p>	<p>Sušenie pri teplote kovu: 50°C 20 minút 60°C 10 minút</p> <p>Do prevádzky: po vychladnutí</p> <p>Prelakovateľný: po uplynutí doby označovanej "do prevádzky"</p> <p>Sušenie na vzduchu pri teplote 20°C: Nelepivý na dotyk: 4 hodiny Do prevádzky: 12 hodín</p>
	<p>Sušenie infražiaričom (v závislosti od farby laku a použitého zariadenia):</p> <p>Krátke vlny: 4-5 minút na plný výkon</p> <p>Stredné vlny: 5-7 minút na plný výkon</p>	



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

IDENTIFIKÁCIA A KONTROLA FAREBNÉHO ODTIEŇA

Rovnako, ako pri všetkých systémov farieb na opravu automobilov, je potrebné vždy pred začiatkom lakovania spraviť kontrolný nástrek farby a porovnať namiešaný odtieň s odtieňom originálnej farby na vozidle.

MIEŠANIE ODTIEŇOV FARIEB SYSTÉMU VRCHNÝCH KRYCÍCH LAKOV 2K HS PLUS

Farby systému 2K HS Plus radu **P471** sú vytvárané miešaním základných farebných lakov – pigmentov radu **P471** a **P472**. Aby sme dosiahli najpresnejšie porovnanie farebného odtieňa je potrebné túto zmes pred jej aktivovaním dôkladne miešať najmenej 2 minúty.

Na dosiahnutie presnej koloristiky je potrebné nové balenia pigmentov po ich otvorení dôkladne ručne premiešať a potom ešte 10 minút nechať miešať strojovo v miešacom stojane.

Následne by mali byť pigmenty strojovo premiešavané v miešacom stojane vždy minimálne dvakrát denne aspoň 10 minút.

PROCES OPRAVY METÓDOU “DOSTRATENA”

Farbami systému 2K HS Plus radu P471 je možné robiť opravy metódou “dostratena” použitím aerosólového prístrekového riedidla **P850-1621**.

Postup opravy metódou “dostratena” je detailne popísaný v Technickom liste **M1000V**.

VÝBER TUŽIDLA A RIEDIDLA

- P210-877:** Ideálne na rozsiahle opravy pri veľmi vysokých aplikačných teplotách (>34°C). Doba sušenia je 35 minút pri teplote kovu 60°C.
- P210-875:** Doba sušenia je štandardných 30 minút pri teplote kovu 60°C. Vhodné pre všetky typy opráv.
- P210-872:** Ideálne na rýchlejšie prevedenie stredne veľkých opráv (napr. prednej časti vozidla) s dobou sušenia 20 minút pri teplote kovu 60°C. Je tiež vhodný na opravy a sušenie na na vzduchu pri teplote 20°C:
- P210-870:** Umožňuje rýchle vykonanie opráv od malých po stredné s dobou sušenia 10 minút pri teplote kovu 60°C a je vhodné na príslušné opravy a sušenie na vzduchu pri teplote 20°C.

Riedidlo je potrebné zvoliť podľa teploty pri aplikácií, rýchlosti výmeny vzduchu a rozsahu opravy. Nižšie uvedené odporúčania sú len orientačné:

Riedidlo:	Teplota:
P852-1893	do 30°C
P852-1894	nad 30°C

Všeobecne použite pomalšie riedidlo v boxoch s rýchlou výmenou vzduchu, pri rozsiahlych opravách a aplikácii pri vysokej teplote. Rýchlejšie riedidlo použite v boxoch s pomalou výmenou vzduchu, pri menej rozsiahlych prácach a pri aplikácii pri nižšej teplote.

APLIKAČNÁ TEPLOTA

Rovnako, ako v prípade iných lakovacích systémov, dosiahnete optimálne podmienky na aplikáciu pri izbovej teplote laku (20-25°C). To je dôležité predovšetkým pri lakoch s vysokým obsahom sušiny. Dôrazne sa odporúča lak pred aplikáciou zahriať najmenej na 15°C. Pri nižších teplotách môže byť účinnosť pri nanášaní negatívne ovplyvnená.

SUŠENIE INFRAŽIARIČOM

Doba schnutia závisí od farby a použitého zariadenia. Podrobnosti o nastavení nájdete v pokynoch výrobcu.

Odporúčaná kombinácia tužidla a riedidla na sušenie infražiarou je **P210-872 /P852-1894**

PRELAKOVANIE

Vrchné krycie laky systému **2K HS Plus** radu **P471** sú plne prelakovateľné po dobe, ktorá je definovaná ako “do prevádzky”.



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU (pokračovanie)

LAKOVANIE PLASTOV

Na získanie matných, pružných a štruktúrovaných povrchov je potrebné do vrchných krycích lakov systému **2K HS Plus** radu **P471** pridávať nižšie uvedené aditíva podľa nasledujúcej tabuľky:

Mieru lesku vrchných krycích lakov radu **P471** je možné redukovať použitím matovača **P565-554**.

Pre tvorbu štruktúrovaného povrchu je potrebné pridať štruktúrovaciu bázu **P565-7210/7220**.

Pri aplikácii na pružné plasty by malo byť vždy použité pružné aditívum **P100-2020**.

OBJEMOVÉ POMERY MIEŠANIA PRE MATNÚ, ŠTRUKTÚROVANÚ A PRUŽNÚ VERZIU

Substrát	Vzhľad	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS tužidlo	Riedidlo
Pevný	Lesklý	2 diely					1 diel	0,6>0,7 vol
	Pololesklý	2 diely	2 diely				1 diel	1 diel
	Matný	1,5 dielu	2,5 dielu				1 diel	1 diel
	Jemne textúrovaný	2 diely	1 diel	3 diely			1 diel	2 diely
	Hrubo textúrovaný	2 diely	1 diel		1,5 dielu		1 diel	1 diel
Pružný	Lesklý	2 diely				0,5 dielu	1 diel	0,4 dielu
	Pololesklý	2 diely	2 diely			0,5 dielu	1 diel	0,6 dielu
	Matný	1,5 dielu	2,5 dielu			0,5 dielu	1 diel	0,6 dielu
	Jemne textúrovaný	2 diely	1 diel	3 diely		0,5 dielu	1 diel	2 diely
	Hrubo textúrovaný	2 diely	1 diel		1 diel	0,5 dielu	1 diel	1 diel

OPRAVY A LEŠTENIE

Leštenie zvyčajne nie je potrebné, pretože vrchný krycí lak **2K HS Plus** radu **P471** vytvára povrch s dokonalým leskom.

V prípade, že máte problémy s nečistotami, povrch ľahko prebrúste pomocou **P1500** alebo jemnejším a následne strojovo vyleštíte pomocou kvalitného leštidla, napríklad takého ako je **SPP Polishing System** (pozri **Technický list SPP**).

Leštenie vrchných krycích lakov **2K HS Plus** radu **P471** je najjednoduchší v dobe medzi 1-ou a 24-mi hodinami po dobe schnutia uvedenej v tabuľke ako doba "do prevádzky".

ĎALŠIE POZNÁMKY

- Pri použití dvojkomponentných produktov sa dôrazne odporúča ihneď po použití dôkladne vyčistiť pištoľ.
- Všetky doterajšie odtiene jednovrstvových metalických 2K farieb s priamym leskom bude možné nájsť len v zodpovedajúcich farebných receptúrach systémov vodou riediteľných báz radu **P965 Aquabase®** alebo radu **P989 Aquabase® Plus**.



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU (pokračovanie)

TABUĽKA PRE HMOTNOSTNÉ MIEŠANIE VRCHNÝCH KRYCÍCH LAKOV 2K HS PLUS RADU P471

Hmotnosti tužidla a riedidla, požadované na prípravu príslušných objemov miešaných farebných zmesí pripravených na použitie, sú detailne uvedené v tabuľke nižšie.

Uvedené hmotnosti korešpondujú s pomerom miešania:

Pigmenty radu P471	2 diely
P210-870/2/5/7	1 diel
P852-189x	0,6 alebo 0,7 dielu

Váhu KALIBRUJTE len po príprave zmesi pigmentov — miešanie farby.

Hmotnosti tužidla a riedidla sú kumulatívne – NEKALIBRUJTE váhy medzi pridávaním jednotlivých zložiek.

Objem miešanej farebnej zmesi radu P471		Hmotnosť tužidla P210-870/2/5	Hmotnosť riedidla P852-1893/4		Konečný objem zmesi pripravenej na použitie
		Gramy	Gramy pre 0,6 dielu	Gramy pre 0,7 dielu	Litre (podľa pomeru 2/1/0,6)
0,100	K	53,3	80,7	85,3	0,180
0,200	A	106,6	161,4	170,5	0,360
0,250	L	133,2	201,7	213,1	0,450
0,300	I	159,9	242,2	255,9	0,540
0,400	B	213,2	322,9	341,2	0,720
0,500	R	266,5	403,6	426,5	0,900
0,600	A	319,8	484,3	511,7	1,080
0,700	C	373,1	565,0	597,0	1,260
0,750	E	399,7	605,3	639,6	1,350
0,800		426,4	645,8	682,4	1,440
0,900	V	479,7	726,5	767,6	1,620
1,000	Á	533,0	807,2	852,9	1,800
1,500	H	799,5	1210,8	1279,4	2,700



VOC INFORMÁCIE

Limit koncentrácie organických prchavých látok podľa predpisov Európskej únie pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.d) vo forme pripravenej na použitie je max. 420g/liter. Obsah organických prchavých látok vo forme pripravenej na použitie je max. 420g/liter.

V závislosti na zvolenom spôsobe použitia môže byť aktuálna koncentrácia prchavých látok prostriedku pripraveného na použitie nižšia, ako je predpísané smernicou EU.

Poznámka:

Kombinácia tohto produktu s prípravkami **P565-554**, **P100-2020**, **P565-7210** alebo **P565-7220** vytvorí vrstvu náteru so zvláštnymi vlastnosťami, ako je uvedené zákonnou smernicou Európskej únie.

Limit koncentrácie prchavých látok v ovzduší podľa predpisu EÚ pre tento produkt (produkt kategórie IIB.e) vo forme pripravenej na použitie je maximálne 840g/l. Obsah organických prchavých látok pri tomto produkte v zmesi pripravenej na použitie v týchto kombináciách je max. 840g/L.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie a nesmú byť používané na iné účely, ako na ktoré sú určené. Informácie uvedené v tomto Technickom liste sú založené na súčasnej úrovni dosiahnutých vedeckých a technických vedomostí a užívateľ zodpovedá za vykonanie všetkých potrebných opatrení pre zaistenie vhodnosti produktu na plánovaný účel použitia. Viac informácií o ochrane zdravia a bezpečnosti si prečítajte v časti Bezpečnostný list, ktorý je dostupný aj na stránke:

<http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)

Ul. Bodycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice

Poland

Phone: +48 22 753 03 10

Fax: +48 22 753 03 13

