

Dátum revízie: 2013-10-16

PRODUKTY SÚ URČENÉ IBA NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE V AUTOOPRAVÁRENSTVE

J2770V



Tento Technický list nahrádza všetky dostupné predošlé verzie

2K® HS Plus Číry lak P190-7000

PRODUKT	POPIS
P190-7000	2K® HS Plus Číry lak
P210-8815	2K® HS Plus Tužidlo
P850-1692	2K® Riedidlo s nízkym obsahom VOC – Rýchle
P850-1693	2K® Riedidlo s nízkym obsahom VOC – Stredné
P850-1694	2K® Riedidlo s nízkym obsahom VOC – Pomalé
P850-1695	2K® Riedidlo s nízkym obsahom VOC – Veľmi pomalé
P852-1689	2K® HS Plus Riedidlo - Expresné
P273-1105	2K® HS Plus Zmiešavač expresný
P850-1621	Prístrekové riedidlo v spreji
P100-2020	2K® Pružné aditívum – Zmäkčovač
P565-554	2K® Matované Aditívum – Zmatňovač
P565-7210	2K® Štruktúrne Aditívum – Báza na tvorbu jemnej štruktúry
P565-7220	2K® Štruktúrne Aditívum – Báza na tvorbu hrubej štruktúry

POPIS PRODUKTU

Číry lak P190-7000 bol vyvinutý tak, aby poskytoval excelentnú priľnavosť, prietok a prenos zo striekacej pištole. Redukované procesné časy optimalizované pre opravy stredného až veľkého rozsahu umožňujú proces sušenia v boxe počas 20 minút pri teplote kovu 60 °C.

Tento produkt umožňuje produkovať veľmi dobré výsledky aj v starších sušiacich boxoch alebo takých, v ktorých nie je možné dosiahnuť plnú hodnotu teploty kovu, akú bežne požadujú iné číre laky. Možnosti voľby procesu zahŕňajú taktiež sušiaci cyklus počas 10 minút pri teplote 60 °C, vhodný pre opravy malých plôch.

Ďalšia vlastnosť, ktorou je zvýšená odolnosť proti poškriabaniu, robí z tohto Číreho laku ideálnu voľbu v prípade, že zákazka vyžaduje vysokú odolnosť povrchu v kombinácii s efektívnym procesom opravy.

SUBSTRÁTY/PRIÍPRAVA

Číry lak P190-7000 by mal byť aplikovaný iba na:

P190-1062 / P190-1063 alebo zmesi týchto dvoch lakov sa môžu aplikovať na:

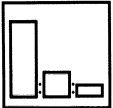

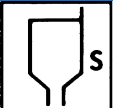



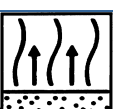


- ✓ bázy radu P989- AQUABASE® Plus.
- ✓ pripravené originálne lakované povrchy v dobrom stave.

Originálne lakované povrchy by mali byť pred aplikáciou Číreho laku P190-7000 najskôr prebrúsené (napr. pomocou 3M® Scotchbrite™ Ultrafine Grey s P562-106) a očistené za použitia P980-251, P980-9010 alebo P980-8252.

Technický list

ŠTANDARDNÝ PROCES

Systémy aplikácie pri štandardných teplotách

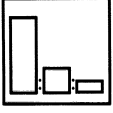

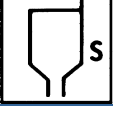



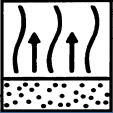


	<p>Pomer zmiešania, podľa objemu:</p> <table> <tr> <td>P190-7000</td> <td>3.0 diely</td> </tr> <tr> <td>P210-8815</td> <td>1.0 diel</td> </tr> <tr> <td>Riedidlo *</td> <td>0.6 dielu</td> </tr> </table> <p>* Riedidlo by ste mali vyberať podľa teploty aplikácie, pohybu vzduchu a veľkosti plochy.</p>	P190-7000	3.0 diely	P210-8815	1.0 diel	Riedidlo *	0.6 dielu
P190-7000	3.0 diely						
P210-8815	1.0 diel						
Riedidlo *	0.6 dielu						
	<p>Doba spracovateľnosti pri 20 °C 75 minút</p> <p>Odporúča sa Číry lak aktivovať a riediť tesne pred aplikáciou.</p>						
	<p>Ideálna viskozita pri 20 °C 18 – 20 sekúnd / DIN4</p>						
	<p>Vyhovujúce nastavenie striekacej pištole – HVLP</p> <p>Vrchné/gravitačné plnenie: Ø 1.2 mm</p> <p>Tlak: 0.7 baru/10 psi maximálne (na výstupe – klobúčika)</p>						
	<p>Nastavenie striekacej pištole – pištoľ určená k aplikácii materiálov vyhovujúcich VOC legislative</p> <p>Vrchné/gravitačné plnenie: Ø 1.2 – 1.3 mm</p> <p>Tlak na vstupe: riadte sa podľa pokynov výrobcu striekacej pištole, bežne je používaný tlak 2 bary/ 30 psi (na vstupe).</p>						
	<p>Jednokrokový Expresný Proces Aplikácie</p> <p>Aplikáciou 1 ľahkej/strednej vrstvy a následne 1 plnej vrstvy vytvoríte suchý film o hrúbke 50 µm. Prvú vrstvu je potrebné aplikovať na celú plochu dielu a až potom je možné aplikovať druhú vrstvu. Pri oprave menej ako 3 dielov nechajte 1 vrstvu odvetrať cca 2 - 3 minúty pred aplikáciou ďalšej plnej vrstvy. V prípade aplikácie na viac ako 3 diely odvetrávanie nie je potrebné.</p>						
	<p>Pred sušením v boxe nechajte, v závislosti od typu sušiaceho boxu, 0 – 5 minút odvetrať.</p>						
	<p>Sušenie pri teplote kovu *</p> <table> <tr> <td>P210-8815</td> <td></td> </tr> <tr> <td>60 °C</td> <td>20 minút</td> </tr> <tr> <td>50 °C</td> <td>30 minút</td> </tr> </table> <p>Do prevádzky po vychladnutí</p> <p>* Časy sušenia v boxe platia pre uvedenú teplotu kovu. V časovom pláne sušenia v boxe by sa malo počítať časom navyše, aby kov mohol dosiahnuť odporúčanú teplotu.</p>	P210-8815		60 °C	20 minút	50 °C	30 minút
P210-8815							
60 °C	20 minút						
50 °C	30 minút						
	<p>Krátke vlny 8 – 15 minút, plný výkon, v závislosti od farby a vybavenia</p>						

Technický list



SUPER EXPRESNÝ PROCES

Super expresný systém

	Pomer zmiešania, P190-7000 P210-8815 P850-1689 *	podľa objemu: 3.0 diely 1.0 diel 0.6 dielu
	Doba spracovateľnosti pri 20 °C Odporúča sa Číry lak aktivovať a riediť tesne pred aplikáciou.	40 minút
	Ideálna viskozita pri 20 °C	18 – 20 sekúnd / DIN4
	Vyhovujúce nastavenie striekacej pištole – HVLP Vrchné/gravitačné plnenie: Tlak:	Ø 1.2 mm 0.7 baru/10 psi maximálne (na výstupe – klobúčika)
	Nastavenie striekacej pištole – pištoľ určená k aplikácii materiálov vyhovujúcich VOC legislative Vrchné/gravitačné plnenie: Tlak na vstupe:	Ø 1.2 – 1.3 mm riadte sa podľa pokynov výrobcu striekacej pištole, bežne je používaný tlak 2 bary/ 30 psi (na vstupe).
	Jednokrokový Expresný Proces Aplikácie Aplikáciou 1 ľahkej/strednej vrstvy a následne 1 plnej vrstvy vytvoríte suchý film o hrúbke 50 µm. Prvú vrstvu je potrebné aplikovať na celú plochu dielu a až potom je možné aplikovať druhú vrstvu. Pri oprave menej ako 3 dielov nechajte 1 vrstvu odvetrať cca 2 - 3 minúty pred aplikáciou ďalšej plnej vrstvy. V prípade aplikácie na viac ako 3 diely odvetrávanie nie je potrebné.	
	Pred sušením v boxe nechajte, v závislosti od typu sušiaceho boxu, 0 – 5 minút odvetrať.	
	Sušenie pri teplote kovu * 60 °C 50 °C Do prevádzky	P210-8815 10 minút 20 minút po vychladnutí
	Krátke vlny	8 – 15 minút, plný výkon, v závislosti od farby a vybavenia

Technický list



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

PROCES OPRÁV METÓDOU „DO PRÍSTREKU“

Číry lak 2K HS Plus P190-7000 je možné použiť na opravu metódou „do prístreku“ za použitia Prístrekového riedidla v spreji P850-1621 alebo Expresného zmiešavača P273-1105. S problematikou procesu opravy „do prístreku“/zmiešavania sa, prosím, oboznámte prostredníctvom detailných informácií uvedených v Technickom liste M1000V. Odporúča sa k realizácii úspešnej opravy.

VÝBER TUŽIDLA A RIEDIDLA

Riedidlo by sa malo vyberať podľa aplikačnej teploty, intenzity výmeny vzduchu a veľkosti opravy. Odporúčenia uvedené nižšie slúžia len pre orientáciu:

Riedidlo:	Ideálne rozmedzie teplôt:
P850-1692	18 °C – 25 °C
P850-1693	20 °C – 35 °C
P850-1694	25 °C – 35 °C
P850-1695	nad 30 °C
P852-1689	18 °C – 22 °C na malé opravy

Všeobecne platí, že pomalé riedidlo je vhodné použiť v prípade vykonávania opravy v boxe s rýchlou výmenou vzduchu, na opravy pri vysokých teplotách a na opravy väčších plôch. Rýchlejšie riedidlo použite pri opravách za použitia boxov s menej intenzívnou výmenou vzduchu, na malé opravy a pri aplikácii pri nižších teplotách.

TEPLOTA FARBY

Rovnako ako v prípade ostatných farebných lakovacích systémov, optimálne výsledky dosiahnete, pokiaľ pred použitím bude mať farba izbovú teplotu (20 - 25 °C). Toto je obzvlášť dôležité v prípade lakovacích systémov s vysokým obsahom sušiny. Dôrazne sa odporúča studenú farbu nechať pred aplikáciou ohriať aspoň na teplotu 15 °C. Pokiaľ bude teplota farby nižšia, môže to pri aplikácii výrazne ovplyvniť vzhľad a kvalitu konečného povrchu.

SUŠENIE INFRAŽIARIČOM

Časy sušenia závisia od použitého materiálu/farby a zariadenia. Pre detailné informácie o nastavení pozri inštrukcie výrobcu. Pokiaľ na farebnú zmes použijete vodou riediteľnú bázu Aquabase®, je obzvlášť dôležité uistiť sa pred aplikáciou Číreho laku, že vrstva bázy je dôkladne suchá.

Použite tužidlo P210-8815 v kombinácii s riedidlom P850-1694. Táto zmes je nastavená na sušenie pri teplote kovu od 90 °C do 100 °C.

PRELAKOVATEĽNOSŤ

Číry lak P190-7000 je plne prelakovateľný tak v štandardnom, ako aj v expresnom režime, po dobe sušenia označované ako „do prevádzky“.

OPRAVY A LEŠTENIE

Leštenie nie je bežne nutné, pretože Číry lak P190-7000 má lesklý konečný povrch. Ak sa na povrchu laku objavia vystupujúce nečistoty, odstráňte ich ručným prebrúsením pomocou P1200, po ňom pokračujte s P1500 a zakončite brúsnym kotúčom 3M Trizact P3000 alebo podobným, potom leštite strojovo za použitia kvalitného leštiaceho systému, ako je napr. SPP Polishing System (pozri technický list SPP) v kombinácii s leštiacim kotúčom a baránkom pri minimálnej rýchlosti, aby ste sa vyvarovali zahriatiu povrchu. Ak príde k zahriatiu povrchu, nechajte ho pred ďalším pokračovaním leštiaceho procesu vychladnúť. Leštenie Číreho laku P190-7000 je najľahšie v dobe medzi 1 a 24 hodinami po čase označovanom ako „do prevádzky“.

LAKOVANIE PLASTOV

Použite bežný systém na lakovanie plastov značky Nexa Autocolor (pozri Technický list).

ĎALŠIE POZNÁMKY

Stupne lesku dosiahnuté s týmto čírym lakom sa môžu líšiť v závislosti od hrúbky filmu a procesu aplikácie. Malá hrúbka filmu a suchá aplikácia bude poskytovať nižšiu úroveň lesku, zatiaľ čo veľká hrúbka filmu a mokrá aplikácia bude naopak poskytovať vyšší stupeň lesku.

Pri použití tohto číreho laku sa odporúča, aby jeho aplikácia bola vykonávaná výhradne na celý opravovaný diel.

ČISTENIE ZARIADENÍ

Pri používaní produktov z 2 balení sa dôrazne odporúča dôkladne vyčistiť pištoľ ihneď po použití.



MIEŠACIE POMERY NA ŠTRUKTÚROVANÉHO A PRUŽNÉHO VARIANTU

Na tvorbu štruktúrovaného povrchu použite aditíva P565-7210/-7220.
Pri aplikácii na pružné substráty by sa mal použiť zmäkčovač P100-2020.

V nasledujúcej tabuľke sú uvedené hodnoty na HMOTNOSTNÉ MIEŠANIE 1L zmesi pripravenej k použitiu na tvorbu rôznych variant vzhľadu konečného povrchu. Hmotnosti v gramoch sú uvedené kumulatívne. **NENULUJTE VÁHY** v priebehu aditívacie.

Hoci P190-7000 štandardne nie je nutné riediť, niektoré z uvedených pomerov vyžadujú riedidlo na dosiahnutie správnej viskozity zmesi. To je uvedené v tabuľke nižšie.

SPRIEVODCA NA POUŽITIE 2K® riedidiel P850-1692/-1693/- 1694

Substrát	Vzhľad	P190-7000	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8815	P850-16xx
Pevný	Lesklý	652 g				883 g	990 g
	Jemná štruktúra	267 g	590 g	-	-	732 g	950 g
	Hrubá štruktúra	375 g	-	672 g	-	871 g	973 g
Pružný	Lesklý	577 g	-	-	663 g	899 g	1008 g
	Jemná štruktúra	207 g	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Hrubá štruktúra	300 g	-	538 g	677 g	890 g	972 g

SPRIEVODCA PRE MIEŠANIE PODĽA HMOTNOSTI

Tam, kde sa vyžaduje špecifické objemové množstvo, je niekedy jednoduchšie miešať zmes podľa hmotnosti, pri použití údajov uvedených v nasledovnej tabuľke. Hmotnostné údaje sú kumulatívne – **NENULUJTE** váhy v priebehu pridávania zmesi.

SPRIEVODCA NA POUŽITIE 2K® riedidiel P850-1692/-1693/-1694

Cieľový objem náteru pripraveného na použitie (v litroch)	P190-7000	P210-8815	P850-1692/-1693/-1694 alebo P852-1689
0,10 l	65 g	88 g	100 g
0,20 l	130 g	176 g	200 g
0,25 l	163 g	220 g	250 g
0,33 l	216 g	290 g	330 g
0,50 l	328 g	440 g	500 g
0,75 l	490 g	660 g	750 g
1,00 l	650 g	880 g	1000 g
1,50 l	975 g	1 320 g	1500 g
2,00 l	1 300 g	1 760 g	2000 g
2.50 l	1 630 g	2 200 g	2500 g



PREPRAVA A SKLADOVANIE

Teplota pri skladovaní: 5 až 35 °C. Skladujte v súlade s miestnymi predpismi. Skladujte v pôvodnej nádobe chránenej pred priamym slnečným svetlom na suchom, chladnom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu nekompatibilných materiálov (pozrite si časť 10) a potravín a nápojov. Nádobu ponechajte pevne uzatvorenú a utesnenú, až kým nebude pripravená na použitie. Nádoby, ktoré už boli otvorené, sa musia dôkladne opätovne utesniť a uchovávať vo vzpriamenej polohe, aby nedošlo k vytekaniu. Neskladujte v neoznačených nádobách. Používajte vhodnú izoláciu, aby nedošlo k znečisteniu životného prostredia.

VOC INFORMÁCIE

Limit koncentrácie organických prchavých látok podľa predpisov Európskej únie pre tento výrobok (produkt kategórie: IIB.d) vo forme pripravenej k použitiu je max. 420 g/liter. Obsah organických prchavých látok tohto produktu vo forme pripravenej k použitiu je max. 420 g/liter. V závislosti od zvoleného spôsobu použitia môže byť aktuálna koncentrácia prchavých látok prostriedku pripraveného k použitiu nižšia, ako je predpísané smernicou EU.

Upozornenie:

Kombinácia tohto produktu s P565-554, P565-7210 alebo P565-7220 vytvorí vrstvu laku so špeciálnymi vlastnosťami, ktorá je definovaná podľa nariadenia kódu legislatívy EU. Limit VOC pre tieto kombinácie v zmesi pripravenej k použitiu je podľa legislatívy EU 840 g/liter. Obsah VOC tohto produktu v týchto kombináciách je maximálne 840 g/l.

BEZPEČNOSŤ A OCHRANA ZDRAVIA

Tieto produkty sú určené iba na profesionálne použitie a nesmú sa používať na iné účely, než na ktoré sú určené. Informácie uvedené v tomto Technickom liste sú založené na súčasnej úrovni dosiahnutých vedeckých a technických znalostí a používateľ zodpovedá za prijatie všetkých nevyhnutných opatrení na zaistenie vhodnosti produktu na plánovaný účel použitia. Ďalšie informácie o ochrane zdravia a bezpečnosti nájdete v Bezpečnostnom liste, ktorý je dostupný aj na stránke www.nexaautocolor.com. Pre ďalšie informácie použite, prosím, nasledovný kontakt:



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
Automotive Refinish O./Warszawa
05-816 Michałowice, ul. Bodycha 47
Tel.: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

JL spol. s r. o.,
Dvojkřížna 5,
82107 Bratislava
Tel: 00 421 2 402 04 114
Fax: 00 421 2 402 04 115

