

Dátum revízie: 2012-04-26

PRODUKTY SÚ URČENÉ IBA NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE V AUTOOPRAVÁRENSTVE

J1840V



Tento Technický list nahrádza všetky dostupné predošlé verzie

2K™ systém matného číreho laku P190-1062 matný a P190-1063 pololesklý

PRODUKT	POPIS
P190-1062	2K™ matný číry lak
P190-1063	2K™ pololesklý číry lak
P210-842	2K™ HS tužidlo – rýchle
P210-8430	2K™ HS tužidlo – stredné/štandardné
P210-844	2K™ HS tužidlo – pomalé
P210-845	2K™ HS tužidlo – veľmi pomalé
P850-1492	2K™ riedidlo – stredné
P850-1493	2K™ riedidlo – pomalé
P850-1494	2K™ riedidlo – extra pomalé
P850-1495	2K™ riedidlo – vysokoteplotné
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

POPIS PRODUKTU

Číre laky P190-1062 – matný a P190-1063 – pololesklý sú určené na obnovu povrchov s nízkym leskom nachádzajúcich sa na komponentoch na použitie s bázou Aquabase alebo Aquabase Plus.

Systém matného číreho laku Nexa Autocolor je univerzálny 2K akrylo-uretánový číry lak vyvinutý na špecializované opravy povrchu automobilových karosérií alebo na opravy automobilových karosérií, ktorých časti alebo niektoré plochy boli priamo vo výrobe lakované matným čírym lakom alebo čírym lakom s nízkym leskom aplikovaným na jedno- alebo viacvrstvé systémy farebných báz. (napr. matná povrchová úprava Mercedes na celú karosériu).

Aby sa vzali do úvahy normálne variácie lesku – z dôvodu farby, modelu, polohy opravy na vozidle atď., samotná zmes týchto dvoch čírych lakov sa môže meniť tak, aby sa zhodovala s opravovaným vozidlom.

P190-1062/-1063 alebo zmesi je možné aplikovať na povrch tuhých plastov bez toho, aby bolo nutné použiť špeciálne aditíva.

Číre laky P190-1062/-1063 je možné použiť v kombinácii s HS tužidlami P210-842/-8430/-844/-845.

Technický list

SUBSTRÁTY/PRIÍPRAVA

Pri maskovaní opravy treba dávať pozor, aby sa minimalizoval priamy kontakt maskovacej pásky na originálnu matnú povrchovú úpravu.

Ak je potrebné použiť maskovaciu pásku priamo na pôvodnej povrchovej úprave, páska sa musí odstrániť pred sušením v boxe, aby sa predišlo zanechaniu stôp na pôvodnej vrstve, ktoré sa nemusia dať opraviť.

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

- ✓ bázy radu P989 Aquabase® Plus
- ✓ bázy radu P965 Aquabase®

Číre laky P190-1062/-1063 musia byť aplikované na čistý a bezprašný povrch bázy.

Po odvetraní bázy sa odporúča jemne utrieť povrch antistatickou utierkou.

Vo všetkých etapách procesu by mala byť venovaná veľká pozornosť vylúčeniu výskytu akýchkoľvek nečistôt. Opravy a korekcie akýchkoľvek nečistôt v povrchu matného laku alebo laku s nízkym leskom nie sú po aplikácii finálnej vrstvy číreho laku možné.

POMERY ZMIEŠAVANIA P190-1062 A P190-1063

Aby sa vzali do úvahy normálne variácie úrovne lesku v závislosti od farby, modelu a polohy opravy na vozidle, laky P190-1062 a P190-1063 sa môžu zmiešavať v akomkoľvek pomere, aby sa lesk zhodoval s požadovaným leskom pre danú opravu.

Percentuálne podiely uvedené nižšie sú najlepším východiskovým bodom pre 5 rozsahov úrovni lesku.

Úroveň lesku	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	Matný napr. matná povrchová úprava Lamborghini na celú karosériu		Nízky lesk napr. matné povrchové úpravy Mercedes, Smart, BMW, Fiat na celú karosériu		Polesklý napr. staršie plastové bočné výlisky Mercedes
Číry lak	Percentuálny podiel dielov podľa hmotnosti (%)				
P190-1062	100	85	70	40	0
P190-1063	0	15	30	60	100

Výsledná zmes sa potom aktivuje a zriedi podľa nižšie uvedeného popisu.

Poznámka: Testovacie panely sa MUSIA vyrobiť pomocou zamýšľanej kombinácie tužidla/riedidla/pomeru/striekacej pištole, aby sa mohla porovnať farba a úroveň lesku s opravovaným vozidlom.

Použitie riedidiel P850-1492 / P850-1693 sa odporúča iba na malých plochách alebo komponentoch (kryty zrkadiel atď.).

VÝBER RIEDIDLA

Menšie plochy / Vertikálne časti / Vyšší lesk
Do 25 °C
Menšia veľkosť hrotu striekacej pištole



Rýchlejšie tužidlo/riedidlo

Väčšie plochy / Horizontálne časti / Nižší lesk
Nad 25 °C
Väčšia veľkosť hrotu striekacej pištole



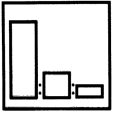

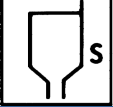


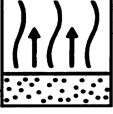


Pomalšie tužidlo/riedidlo

Vo všeobecnosti používajte pomalšie riedidlo v kabínach s rýchlym pohybom vzduchu, na veľké plochy a pri aplikovaní za vysokej teploty. V kabínach s pomalým pohybom vzduchu, na malé plochy a aplikovaní pri nižších teplotách použite rýchlejšie riedidlo.



PROCES

Štandardné systémy

	<p>Pomer zmiešania, podľa objemu:</p> <table border="0"> <tr> <td>P190-1062/-1063</td> <td>3,0 diely</td> </tr> <tr> <td>HS tužidlo *</td> <td>1,0 dielu</td> </tr> <tr> <td>Riedidlo *</td> <td>1,5 dielu</td> </tr> </table> <p>* Riedidlo by ste mali vyberať podľa teploty aplikácie, pohybu vzduchu a veľkosti plochy.</p> <p>Pomer zmiešania podľa hmotnosti, pozrite stranu 5</p>	P190-1062/-1063	3,0 diely	HS tužidlo *	1,0 dielu	Riedidlo *	1,5 dielu			
P190-1062/-1063	3,0 diely									
HS tužidlo *	1,0 dielu									
Riedidlo *	1,5 dielu									
	<p>Doba spracovateľnosti pri 20 °C 1 – 2 hodiny v závislosti od kombinácie tužidla a riedidla.</p>									
	<p>Ideálna viskozita pri 20 °C 15 sekúnd / DIN4</p>									
	<p>Vyhovujúce nastavenie striekacej pištole:</p> <p>Gravitačné plnenie: Ø 1,2 – 1,4 mm</p> <p>Tlak na vstupe: pozrite si pokyny výrobcu striekacej pištole, bežne sa používa tlak 2,0 bar / 30 psi na vstupe</p>									
	<p>1 úplná samostatná vrstva, odvetrávajte, kým po celej ploche rovnomerne nezmatnie a potom 1 úplná samostatná vrstva okamžite nasledovaná tenšou (1/2 vrstvy) priečnou vrstvou.</p> <p>Pred sušením v boxe nechajte odvetrať, kým rovnomerne nezmatnie po celej ploche.</p> <p>Medzi jednotlivými vrstvami nechajte 5 – 10 minút odvetrať.</p>									
	<p>15 – 30 minút, alebo kým úplne a rovnomerne nezmatnie na celej opravovanej ploche*, medzi jednotlivými vrstvami je potrebné nechať odvetrať.</p> <p>15 – 30 minút, alebo kým úplne a rovnomerne nezmatnie na celej opravovanej ploche*, pred sušením v boxe je potrebné nechať odvetrať.</p> <p>* Poznámka: Proces odvetrania číreho laku medzi aplikáciou jednotlivých vrstiev a pred sušením je dôležitý pre dosiahnutie rovnomerného vzhľadu a úrovne lesku v rámci celého povrchu opravovanej plochy. Skutočné časy odvetrania závisia od kombinácie tužidla/riedidla potrebnej na dosiahnutie správneho efektu lesku a môžu byť v rozmedzí 15 – 45 minút.</p>									
	<p>Sušenie pri teplote kovu ***</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>P210-842/-8430/-844</td> <td>P210-845</td> </tr> <tr> <td>60 °C</td> <td>30 minút</td> <td>40 minút</td> </tr> <tr> <td>Do prevádzky</td> <td>po vychladnutí</td> <td>po vychladnutí</td> </tr> </table> <p>*** Časy sušenia v boxe platia pre uvedenú teplotu kovu. V časovom pláne sušenia v boxe by sa malo počítať s časom navyše, aby kov mohol dosiahnuť odporúčanú teplotu.</p>		P210-842/-8430/-844	P210-845	60 °C	30 minút	40 minút	Do prevádzky	po vychladnutí	po vychladnutí
	P210-842/-8430/-844	P210-845								
60 °C	30 minút	40 minút								
Do prevádzky	po vychladnutí	po vychladnutí								
	<p>Krátke vlny 8 -15 minút, plný výkon</p> <p>Stredné vlny 15 minút, plný výkon</p> <p>**** v závislosti od farby a vybavenia</p>									



VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU**TEPLOTA NÁTERU**

Rovnako ako v prípade ostatných farebných lakovacích systémov optimálne výsledky dosiahnete, ak pred použitím bude mať náter, tužidlo a riedidlo izbovú teplotu (20 – 25 °C). To je obzvlášť dôležité v prípade lakovacích systémov s vysokým obsahom sušiny. Pokiaľ bude teplota náteru 15 °C alebo nižšia, môže to nepriaznivo ovplyvniť aplikáciu náteru.

SUŠENIE INFRAŽIARIČOM

Časy sušenia sú závislé od použitej farby a zariadenia. Podrobné informácie o nastavení nájdete v pokynoch výrobcu. Ak použijete bázu Aquabase alebo Aquabase Plus, je obzvlášť dôležité uistiť sa pred aplikáciou číreho laku, že vrstva bázy je dôkladne suchá.

MOŽNOSŤ PRELAKOVANIA

P190-1062/-1063 sú úplne prelakovateľné po uplynutí doby, ktorá je označovaná termínom „do prevádzky“.

OPRAVY A KOREKCIE

Aby bolo možné odstrániť menšie nečistoty, je nutné, aby bola opravená plocha úplne usušená. Po vychladnutí je možné tieto nečistoty odstrániť jemným prebrúsením a plochu opäť prestriekať ďalšou jednou vrstvou číreho laku. Prítom je nutné dávať pozor na to, aby nedošlo k vytvoreniu príliš hrubej vrstvy číreho laku, pretože by to mohlo ovplyvniť finálny vzhľad farby. Oprava tohto kazu bude vyžadovať vybrúsenie povrchu a opätovné prelakovanie bázou a čírym lakom. Odstraňovanie nečistôt z finálnej matnej povrchovej úpravy nie je možné.

ĎALŠIE POZNÁMKY

Stupeň 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.

Technický list

OPRAVA MATNÝCH POVRCHOV NA CELEJ KAROSÉRII – ZMIEŠANIE S BÁZOU WB

Postupné nanášanie samotného matného číreho laku dostratena nie je možné, pretože výsledný okraj číreho laku sa nedá úspešne vyleštiť tak, aby oprava bola neviditeľná. Avšak v závislosti od farby (svetlejšie odtiene) a účinku číreho laku OEM sa vrstva bázy WB dá nanášať postupne dostratena pomocou nasledovných krokov nasledovaných nanosením matného číreho laku na najbližší vhodný okraj panela.

Poznámka: - U tmavších farieb (najmä čiernej) v závislosti od vplyvu matného číreho laku OEM na celkovú farebnú zhodu je možné, že opravný číry lak skombinovaný s čírym lakom OEM by mohol ovplyvniť farbu v porovnaní s vedľajším panelom. V takých prípadoch táto technika zmiešania nemusí byť možná a praktickejším riešením bude kompletná oprava panela s bázou a čírym lakom.

1. Pripravte celý panel, na ktorý chcete naniesť lak dostratena, až po okraj panela alebo po líniu zlomu.
2. Naneste dostratena normálne zriedenú bázu na približne 30 % naprieč panelom pri zníženom tlaku striekacej pištole.
3. Zmiešajte časť zostávajúcej zriedenej bázy v nádobke pištole, 1 diel bázy na 3 diely číreho nastavovača P990-8999. Použitím výslednej zmesi bázy naneste bázu ďalej dostratena na približne 60% naprieč panelom, znovu pri zníženom tlaku striekacej pištole.
4. Vylejte znížené množstvo bázy z predchádzajúceho kroku z nádoby pištole, pričom na bokoch nádoby nechajte malé množstvo farby. Potom pridajte dostatočné množstvo P990-8999 na aplikáciu 1 úplnej vrstvy na panel, ktorý sa má upraviť dostratena. Zamiešajte zmes, aby ste zapracovali malé množstvo základnej farby, aby mal číry nastavovač P990-8999 mierny odtieň.
5. Naneste 1 úplnú vrstvu číreho nastavovača s odtieňom na celú plochu panelu upravovaného dostratena, až po okraj, kde bude nanosený matný číry lak. Táto vrstva sa nanáša pri normálnom tlaku bázy.
6. Tento krok vytvorí rovnomerný povrch na aplikáciu matného číreho laku. Vynechanie tohto kroku zanechá okraj bázy, výsledkom čoho by mohli byť nerovnomerné úrovne lesku naprieč panelom.
7. Pred nanosením matného číreho laku nechajte bázu úplne odvetrať ako zvyčajne.
8. Pomocou zmesi matného číreho laku vytvorenej z testovacích panelov na poskytnutie najlepšej zhody úrovne lesku pre opravovanú plochu vozidla naneste matný číry lak podľa vyššie uvedených odporúčaní pre aplikovanie.



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 PRE MIEŠANIE PODĽA HMOTNOSTI PRI POUŽITÍ 2K RIEDIDIEL S NÍZKYM OBSAHOV VOC RADU P850-16XX

Cieľový objem náteru pripraveného na použitie (v litroch)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1692/-1693/-1694
0,10 l	57 g	75 g	97 g
0,20 l	113 g	150 g	194 g
0,25 l	142 g	187 g	243 g
0,33 l	187 g	247 g	321 g
0,50 l	284 g	374 g	486 g
0,75 l	425 g	561 g	729 g
1,00 l	567 g	748 g	972 g
1,50 l	851 g	1122 g	1458 g
2,00 l	1135 g	1496 g	1944 g
2.50 l	1418 g	1870 g	2430 g

SPRIEVODCA PRE MIEŠANIE PODĽA HMOTNOSTI PRI POUŽITÍ 2K RIEDIDIEL RADU P850-14XX

Cieľový objem náteru pripraveného na použitie (v litroch)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1490/91/92/93/94/95
0,10 l	57 g	75 g	99g
0,20 l	113 g	150 g	199 g
0,25 l	142 g	187 g	248 g
0,33 l	187 g	247 g	328 g
0,50 l	284 g	374 g	497 g
0,75 l	425 g	561 g	745 g
1,00 l	576 g	748 g	994 g
1,50 l	851 g	1122 g	1490 g
2,00 l	1135 g	1496 g	1987 g
2,50 l	1418 g	1870 g	2484 g



VŠEOBECNÉ POKYNY PRE STAROSTLIVOSŤ A ÚDRŽBU MATNÉHO FINÁLNEHO POVRCHU

Nasledovné pokyny pre starostlivosť a čistenie matných finálnych povrchov dielov karosérie, či už pochádzajú priamo z výroby alebo vznikli pri oprave, sú určené majiteľom vozidiel. Aby bolo možné udržať originálny rovnomerný matný efekt, musí byť finálnym matným povrchom poskytovaná príslušná starostlivosť.

Pokyny pre priebežné udržiavanie rovnomerného matného efektu, určené pre majiteľov vozidiel

Matné/lesklé povrchy sa dajú relatívne ľahko poškodiť pri bežnej manipulácii a každodennom používaní (otváranie dverí/kapoty/kufra, odieranie topánkami pri vstupe alebo výstupe z vozidla atď.). Pri týchto úkonoch treba postupovať opatrne, pretože môžu spôsobiť poškodenie alebo zmenu matného efektu.

Je potrebné dávať pozor, aby nedošlo k rozliatiu paliva na matné povrchy alebo povrchy s nízkym leskom. Rozliate palivo treba čo najskôr odstrániť podľa nižšie uvedených pokynov na umývanie, aby sa predišlo trvalému poškodeniu alebo zmene matného efektu/efektu nízkého lesku.

1. Za účelom udržania efektu matného povrchu je nutné vylúčiť použitie čističov, brúsiv alebo leštidiel a voskov. Vozidlo sa nesmie leštiť.
2. Leštenie matných povrchov povedie k vzniku efektu vyššej, nerovnomernej úrovne lesku.
3. Čistenie / leštenie pri použití nevhodných materiálov môže zmeniť matný efekt (vo všeobecnosti zvýšený lesk).
4. Vozidlo by sa nemalo umývať v automatických umývacích linkách. Preferovaným spôsobom je ručné umytie jemnou špongiou, neutrálnym saponátovým prostriedkom a veľkým množstvom vody. Príliš časté umývanie vozidla môže v priebehu času viesť k zvýšeniu a nekonzistencii úrovne lesku naprieč celým dielom karosérie. Tiež by malo byť vylúčené umývanie na priamom slnečnom svetle.
5. Zvyšky hmyzu a vtáčích výkalov by mali byť okamžite odstraňované. Tieto zvyšky by sa mali nechať dostatočne rozmočiť vodou a potom starostlivo odstrániť pomocou vysokotlakového čistiaceho zariadenia. V prípade, že sú tieto zvyšky silne prilepené, mal by sa pred umytím použiť vhodný odstraňovač hmyzu v spreji.
6. Vždy pri používaní akéhokoľvek typu čistiacich kvapalín s mäkkými špongiami alebo handričkami je podstatné, aby sa na matný povrch nevyvíjal tlak alebo trenie. Čistenie by malo prebiehať jemným utieraním/striekaním a zotretím. Pôsobenie tlaku zmení matný efekt a spôsobí nerovnomerný vzhľad.

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. Nádoby ponechajte pevne uzatvorené a utesnené, až kým nebude pripravená na použitie. Nádoby, ktoré už boli otvorené, sa musia dôkladne opätovne utesniť a uchovávať vo vzpriamenej polohe, aby nedošlo k vytečeniu. 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 produkt (produkt kategórie: IIB.e) vo forme pripravenej na použitie je max. 840 g/liter. Obsah organických prchavých látok tohto produktu vo forme pripravenej na použitie je max. 840 g/liter. V závislosti od zvoleného spôsobu použitia môže byť aktuálna koncentrácia prchavých látok prostriedku pripraveného na použitie nižšia, ako je predpísané smernicou EÚ.

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.
 Michałowice, ul. Bodycha 47
 05-816 Opacz Kolonia, Polska
 Tel.: +48 22 753 03 10
 Fax: +48 22 753 03 13



Innovating Repair Solutions