

Dátum revízie: 2015-06-24

PRODUKTY SÚ URČENÉ IBA NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE V AUTOOPRAVÁRENSTVE

J2970V



Tento Technický list nahrádza všetky dostupné predošlé verzie

Technický list

2K™ HS Plus Číry lak P190-7020

PRODUKT	POPIS
P190-7020	2K® HS Plus Číry lak
P210-8815	2K® HS Plus Tužidlo
P852-1688	2K® HS Plus Riedidlo – Expresné
P852-1689	2K® HS Plus Riedidlo – Stredné
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
P273-1106	2K® HS Plus Zmiešavač expresný
P850-1622	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 P190-7020 je vyvinutý pre aplikáciu na povrchy báz systémov AQUABASE® alebo AQUABASE® Plus.

SUBSTRÁTY/PRÍPRAVA

Číry lak P190-7020 by mal byť aplikovaný iba na:

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

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

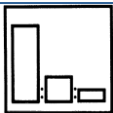

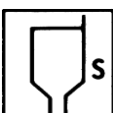





Originálne lakované povrchy by mali byť pred aplikáciou Číreho laku P190-7020 najskôr prebrúsené (napr. pomocou 3M® Scotchbrite™ Ultrafine Grey s P562-106) a očistené za použitia P980-251, P980-9010 alebo P980-8252.

1 z 7


Innovating Repair Solutions

ŠTANDARDNÝ PROCES

Systémy aplikácie pri štandardných teplotách

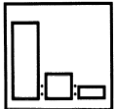

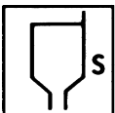



	<p>Pomer zmiešania, podľa objemu:</p> <table> <tr> <td>P190-7020</td> <td>3.0 diely</td> </tr> <tr> <td>P210-8815</td> <td>1.0 diel</td> </tr> <tr> <td>Riedidlo *</td> <td>0.6 dielu</td> </tr> </table> <p>* Riedidlo by ste mali vybrať podľa teploty aplikácie, pohybu vzduchu a veľkosti plochy.</p>	P190-7020	3.0 diely	P210-8815	1.0 diel	Riedidlo *	0.6 dielu
P190-7020	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 – 1.3 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 baru/ 30 psi (na vstupe).</p>						
	<p>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.</p>						
	<p>Pred sušením v boxe nechajte, v závislosti od typu sušiaceho boxu, 0 – 5 minút odvetrať.</p>						
	<p>Sušenie pri teplote kovu * P210-8815+P850-169x</p> <p>60°C 35 minút</p> <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 počítat časom navyše, aby kov mohol dosiahnuť odporúčanú teplotu.</p>						






	Krátke vlny	8 – 15 minút, plný výkon, v závislosti od farby a vybavenia
--	-------------	---

EXPRESNÝ PROCES

Expresný systém

	Pomer zmiešania, P190-7020 P210-8815 P852-1688/-1689	podľa objemu: 3.0 diely 1.0 diel 0.6 dielu
	Doba spracovateľnosti pri 20°C P852-1688 P852-1689	60 minút 40 minút
	Ideálna viskozita pri 20°C	18 – 20 sekúnd / DIN4
	Vyhovujúce nastavenie striekacej pištole – HVLP Vrchné/gravitačné plnenie: Tlak:	Ø 1.2 – 1.3 mm 0.7 baru/10 psi maximálne (na výstupe – klobúčika)
	Nastavenie striekacej pištole – pištoľ určená k aplikácii materiálov vyhovujúcich VOC legislatíve Vrchné/gravitačné plnenie: Tlak na vstupe:	Ø 1.2 – 1.3 mm riadť 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 *	P210-8815+P852-1688	P210-8815+ P852-1689
	60°C P852-1688	25 minút	15 minút
	Do prevádzky	po vychladnutí	po vychladnutí
	* 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.		
	Krátke vlny	8 – 15 minút, plný výkon, v závislosti od farby a vybavenia	

VŠEOBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

PROCES OPRÁV METÓDOU „DO PRÍSTREKU“

Číry lak 2K® HS Plus P190-7020 je možné použiť na opravu metódou „do prístreku“ za použitia Prístrekového riedidla v spreji P850-1622 alebo Expresného zmiešavača P273-1106. S problematikou procesu opravy „do prístreku“/zmiešavania sa, prosím, oboznámte prostredníctvom detailných informácií uvedených v Technickom liste M1200V. 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
P852-1688	pod 27°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 alebo P850-1695. Táto zmes je nastavená na sušenie pri teplote kovu od 90 °C do 100°C.

PRELAKOVATEĽNOSŤ

Číry lak P190-7020 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 P190-7020 má lesklý konečný povrch. Ak sa na povrchu laku objavia vystupujúce nečistoty, odstráňte ich ručným prebrúsením pomocou P1200, po ňom pokračujte s P1500 a zakončíte brúsnym kotúčom 3M Trizact P3000 alebo podobným, potom leštíte 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 P190-7020 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 vyššiu úroveň 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 P190-7020 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 alebo P852-1688/-1689

Substrát	Vzhľad	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8815	P850-16xx alebo P852-168x
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



Innovating Repair Solutions

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 alebo P852-1688/-1689

Cieľový objem náteru pripraveného na použitie (v litroch)	P190-7020	P210-8815	P850-1692/-1693/-1694 alebo P852-1688/-1689
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.25 L	161 g	219 g	246 g
0.33 L	213 g	289 g	325 g
0.60 L	390 g	528 g	588 g
0.75 L	484 g	657 g	738 g
1.00 L	646 g	877 g	983

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:



Innovating Repair Solutions



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

Technický list



Innovating Repair Solutions