

Dátum aktualizácie: 2018-06-13

VŠETKY VÝROBKÝ UVEDENÉ V TOMTO TECHNICKOM LISTE SÚ URČENÉ LEN NA PROFESIONÁLNE POUŽITIE V PROCESSE RENOVÁCII OSOBNÝCH ÁUT

# J2380V



Technický list nahrádza všetky predchádzajúce verzie.

## Číry lak HS Plus P190-6570

VÝROBOK	POPIS
P190-6570	Číry lak HS plus
P210-8645	Tužidlo HS Plus
P210-8646	Tužidlo HS Plus - Pomalé

### POPIS VÝROBKU

P190-6570 je akrylový, dvojzložkový priehľadný lak s dobou schnutia 15 minút pri teplote 60 °C. Lak sa ľahko nanáša a dáva dokonalý koncový efekt pri použití povrchového systému NEXA AUTOCOLOR® Aquabase Plus.

### PODKLADY A PRÍPRAVA POVRCHU

Lak P190-6570 môže byť aplikovaný iba na:




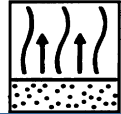


- ✓ Povlaky z radu P989 Aquabase Plus
- ✓ Vhodne pripravený originálne lakovaný povlak v dobrom stave. Terajší povrch by mal byť najskôr zmatnený (napr. použitím ScotchBrite™ Ultrafine Grey z P562-106) a pred aplikáciou P190-6570 očistený P980-251, P980-9010 alebo P980-8252

### POSTUP

	<p>Pre podmienky do 35°C</p> <table border="0"> <tr> <td>P190-6570</td> <td>2 diely</td> </tr> <tr> <td>P210-8645</td> <td>1 diel</td> </tr> </table> <p>Pre podmienky nad 35°C alebo vysokú vlhkosť</p> <table border="0"> <tr> <td>P190-6570</td> <td>2 diely</td> </tr> <tr> <td>P210-8646</td> <td>1 diel</td> </tr> </table>	P190-6570	2 diely	P210-8645	1 diel	P190-6570	2 diely	P210-8646	1 diel
P190-6570	2 diely								
P210-8645	1 diel								
P190-6570	2 diely								
P210-8646	1 diel								
	<p>16-18 sekúnd DIN4 pri 20 °C</p>								
	<p>Životnosť zmesi pri 20°C:</p> <p>60 minút pri 20°C DIN4. 90 minút dvojitá lepkavosť</p>								

# Technical Data Sheet

Inovatívne riešenie opráv

	<p>Nastavenie pištole:</p> <p>Gravitačná pištoľ: 1,2 – 1,3 mm          Tlak na vstupe: podľa odporúčaní výrobcu, obvykle 2-2,2 bar/30 psi (pri vstupe)</p>								
	<p><b>Postup aplikácie na 1,5 vrstvy (expres)</b></p> <p>Pre získanie hrúbky suchého filmu 50-60 mikróvov aplikujte 1 ľahkú/stredne rozliatu vrstvu, a následne plnú vrstvu. Prvá vrstva by mala byť aplikovaná na všetky opravované diely pred aplikáciou druhej vrstvy. V prípade menej než 3 dielov umožnite odvetranie medzi vrstvami po dobu 1,5-2 minút. U viac ako 3 dielov sa odvetranie nevyžaduje.</p>								
	<p><b>Postup aplikácie na 2 vrstvy (štandard)</b></p> <p>Pre získanie hrúbky filmu 60-75 mikróvov aplikujte dve samostatné vrstvy. Medzi vrstvami nechajte 5 minút odvetrať.</p>								
	<p>Pred zahrievaním nechajte 0-5 minút odvetrať, v závislosti na typu boxu</p>								
	<p>Zahrievanie dielu pri teplote:</p> <table data-bbox="252 797 670 976"> <tr> <td>60 °C</td> <td>15 minút</td> </tr> <tr> <td>40 °C</td> <td>40 minút</td> </tr> <tr> <td>20 °C</td> <td>8 hodín</td> </tr> <tr> <td>Ďalšia práca</td> <td>Po vychladení</td> </tr> </table>	60 °C	15 minút	40 °C	40 minút	20 °C	8 hodín	Ďalšia práca	Po vychladení
60 °C	15 minút								
40 °C	40 minút								
20 °C	8 hodín								
Ďalšia práca	Po vychladení								
	<p>Sušenie pri použití IR žiariča:</p> <p>Krátke vlny 8 minút          (v závislosti na farbe a vybavení). Teplota dielu medzi 90 °C a 100 °C</p>								

### POKYNY NA HMOTNOSTNÉ MIEŠANIE

Tam, kde sa vyžaduje konkrétny objem zmesi, môže byť tento dosiahnutý hmotnostným miešaním, podľa nižšie uvedených pokynov.

Hmotnosť je uvedená v gramoch, kumulatívne. **Váhu počas dávkovania nekalibrujte.**

Cieľové množstvo zmesi (Litre)	P190-6570	P210-8645
0,1 L	65,9 g	100,5 g
0,20 L	131,9 g	201,1 g
0,25 L	164,8 g	251,3 g
0,50 L	329,7 g	502,7 g
0,75 L	494,5 g	754 g
1,00 L	659,3 g	1005,3 g

### POZNÁMKY K PROCESU

#### Proces tieňovania

Hranu prestreku zataviť použitím riedidla pre tieňovanie (v plechovke) a aplikovať pištoľou (Mini-jet 1,0-1,2 mm)  
 Nízky tlak/slabý rozptyl riedidla môže spôsobovať penenie na povrchu priehľadného laku  
 Pre získanie podrobných informácií sa oboznámte s technickým listom procesu tieňovania M1200V.

#### Teplotné podmienky aplikácie

Tužidlo: Ideálny rozsah teplôt  
 P210-8654 Do 35 °C

#### TEPLOTA ZMESI

Umožnite všetkým komponentom, aby dosiahli izbovú teplotu (20 °C) pred ich použitím. Odporúča sa zahriatie studeného laku na minimálne 15 °C pred aplikáciou. V prípade nižšej teploty môže byť kvalita aplikácie znížená.



**Inovatívne riešenie opráv**

**SUŠENIE INFRAŽIARIČOM**

Časy sušenia sú závislé na farbe a vybavení. Zoznámte sa s pokynmi výrobcu. Ak používate základné laky Aquabase Plus, uistite sa pred aplikáciou priehľadného laku, že je základný lak dôkladne vysušený. Použite tužidlo P210-8645.

Nastavte teplotu dielu na 90 °C až 100 °C

**ĎALŠÍ VÝROBOK**

P190-6570 zároveň v prípade štandardného ako aj expresného postupu, môže byť opätovne poťahovaný po dosiahnutí predpokladanej doby pre ďalšiu prácu.

**ODSTRAŇOVANIE NÁNOSOV A LEŠTENIE**

Leštenie nie je zvyčajne potrebné, pretože lak P190-6570 vytvára povrch s dokonalým leskom. Ak sa však objavia znečistenia, odstráňte nánosy pomocou P1200 a následne P1500 a dokončite P300 Trizact alebo podobným, následne strojovo vyleštíte pri použití kvalitne dobrých výrobkov napr. SPP mlieka, vhodnej leštiacej huby s minimálnou rýchlosťou, aby sa leštený povrch príliš nezahrial. Pokiaľ bude napriek tomu povrch príliš horúci, nechajte ho pred pokračovaním v práci vychladnúť.

Leštenie P190-6570 je najjednoduchšie v časovom rozmedzí od 1 do 24 hodín po predpokladanej dobe ďalšie práce.

**POMERY PRE ŠTRUKTUROVANÚ A PRUŽNÚ VERZIU**

P565-7210/7220 sa môže použiť na získanie štruktúrného povrchu. Na pružné podklady sa odporúča použiť navyše P100-2020.

**Pozor:** Väčšina materiálov používaných v autách sa považuje za **pevné**. Tieto plasty môžu mať istú pružnosť, ak budú demontované z karosérie na lakovanie, ale namontované sú **pevné**. Priehľadné laky HS+ vyžadujú prímes plastifikátora (viď tabuľka nižšie) iba vtedy, ak sa lakujú veľmi pružné plasty, najčastejšie montované do starších vozidiel napr. z peny.

Nižšie uvedená tabuľka uvádza hmotnostné podiely miešania 1L zmesi pre rôzne varianty povrchového laku pripraveného na použitie.

Hmotnosť je uvedená v gramoch, kumulatívne. **Váhu počas dávkovania nekalibrujte.**

Podklad	Vzhľad	P190-6570	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Tužidlo HS	P852-1692/3/4/5
Pevný	Lesklý	659,3	-	-	-	1005,3	-
	Mat + Štruktúra	292,3	650,7	-	-	814,3	959,7
	Hrubá štruktúra	380,4	-	684,9	-	884,5	968,6
Pružný	Lesklý	554,6	-	-	700,4	1010,8	-
	Mat + Štruktúra	223,1	551,3	-	668,6	840,3	969,7
	Hrubá štruktúra	267,3	-	481,3	621,8	808,8	964,0

**LAKOVANIE PLASTOV**

Použite štandardný systém lakovania plastov Nexa AUTOCOLOR® (zoznámte sa s technickým listom).

**ĎALŠIE POZNÁMKY**

Pri používaní dvojzložkových komponentov je potrebné pištoľ dôkladne umyť ihneď po jej použití.

**DOPRAVA A SKLADOVANIE**

Zoznámte sa s pokynmi na etikete výrobku. Teplota skladovania: 0 až 35 °C. Skladujte v súlade s miestnymi predpismi. Skladujte vo vyhradenej a schválenej oblasti. Skladujte v originálnom balení, mimo dosahu slnečného svetla, na suchom a dobre vetranom mieste, oddelene od nekompatibilných materiálov (pozrite oddiel 10 bezpečnostnej karty), nápojov a potravín. Eliminujte všetky zdroje ohňa. Skladujte oddelene od oxidantov. Nádoba by mala byť uzavretá a tesná až do použitia. Nádoby, ktoré boli otvorené, musia byť opätovne utesnené a skladované vo zvislej polohe, aby nedošlo k vytečeniu látky. Neuchovávajte v neoznačených nádobách. Používajte vhodné nádoby zabráňujúce kontaminácii prostredia.



**Inovatívne riešenie opráv**

## PRCHAVÉ ORGANICKÉ ZLÚČENINY

Limitná hodnota pre VOC pre tento výrobok (kategória výrobku: IIB.d) činí 420 g/l. Obsah VOC vo výrobku pripravenom pre použitie činí nie viac ako 420 g/l. V závislosti na spôsobe použitia, obsah VCO v hotovom výrobku môže byť nižší ako stanovený v smernici EÚ.

**Pozor:** Kombinácia výrobku s P100-2020, P565-7210 alebo P565-7220 vytvorí povlak so špeciálnymi vlastnosťami, vymedzenými smernicou EÚ.

**V týchto špecifických kombináciách:** Limitná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobku: IIB.e) činí 840 g/l. Obsah VOC vo výrobku pripravenom pre použitie činí nie viac ako 840 g/l.

## ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Bezpodmienečne sa oboznámte s chemickým bezpečnostným listom výrobku. Výrobky sú určené výhradne na profesionálne použitie. Údaje v technickej karte sú uvedené len pre informačné účely. Každý, kto používa výrobok bez oboznámenia sa s ďalšími informáciami a bez profesionálneho preškolenia, koná na vlastné riziko. PPG Industries Poland Sp. z o. o. nepreberá zodpovednosť za dôsledky používania výrobku alebo vyplývajúce z tohto používania straty alebo materiálne a nemateriálne škody. Informácie obsiahnuté v tomto dokumente môžu byť zmenené, v súlade s našou politikou trvalého zdokonaľovania výrobkov a najnovšími technickými znalosťami. Parametre výrobkov sú závislé na vonkajších faktoroch, ako napr. : hrúbka nanášaných vrstiev, okolitá teplota, úroveň vlhkosti alebo rýchlosť zmeny vzduchu v lakovacom boxe. Povinnosťou užívateľa je prijatie všetkých potrebných opatrení pre zaistenie používania výrobku v súlade s určením. Viac informácií sa nachádza v Chemických bezpečnostných listoch výrobkov, ktoré sú dostupné na adrese: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)



PPG Industries Poland Sp. z o.o.  
(Oddelenie vo Varšave)  
ul. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice  
Poľsko

Tel: +48 22 753 03 10  
Fax: +48 22 753 03 13

