

Produktdatablad

januar 2008

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



I0500V

Aquabase™ vattenburna basecoats

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P275-366	Aquabase tillsats
P275-372	Aquabase tillsats (hög temperatur)
P935-1029	Aquabase tillsats för utduschning
P935-2018	Aquabase aktivator
P965-serien	Aquabase blandade färger
P967-serien	Aquabase färgade blandningsbaser
P968-serien	Aquabase aluminium-blandningsbaser
P969-serien	Aquabase blandningsbaser för pärlmor/specialeffekter
P970-serien	Aquabase specialeffekt färgade blandningsbaser
P978-serien	Aquabase specialfärgade blandningsbaser
P980-230	Aquabase förtunning
P980-2350	Aquabase hög temperatur förtunning

Produktbeskrivning

Aquabase är ett vattenburet blandningsschema för reparationer som inte bara drastiskt minskar utsläppen av lösningsmedel i miljön, utan också har en enastående hållbarhet.

Aquabase är en del i ett komplett produktsystem som erbjuder detaljerad basecoat-färgmatchning, inklusive metallic- och pärlmorfärger, solida basecoat-färger och specialeffektlack. Med sin goda täckförmåga och utduschningskapacitet hjälper Aquabase till att upprätthålla verkstadens produktivitet och lönsamhet.

Tillsammans med lämpliga högkvalitativa **Nexa Autocolor** klarlack ger Aquabase-systemet en enastående glans och utseende, kombinerat med utmärkt hållbarhet. Denna enkla och flexibla produkt är lätt att applicera och kan användas i rad olika omgivande förhållanden.

Innovativa reparationslösningar

Underlag/förberedning

Aquabase vattenburna basecoats kan appliceras över valfria Nexa Autocolor tvåkomponentsprimers (se nedan). För maximal hållbarhet, behandla först med etsprimer P565-713 eller P565-597, alternativt 2K epoxiprimer, P565-2834.

Applicera **inte** Aquabase basecoat direkt över tvåkomponents etsprimers. Det rekommenderas heller inte att applicera Aquabase över P565-777 eller P565-668 använd som vått-i-vått-primer/sealer. P565-777/-668 bör vara fullständigt härdad före omlackering med Aquabase. Basecoat-färgen bör inte appliceras över TPA-ytor. Isolera alltid med 2K-primer på hela paneler. För en snabb vått-i-vått-process rekommenderas P565-3030 / P565-3031.

Aquabase vattenburna basecoats kan appliceras direkt över aerosol-/genomslipningsprimers, P565-908, P565-9081, P565-9086, P565-9087 och P565-909.

Nya paneler:

På nya paneler lackerade med verkstadsprimer/elektrolack rekommenderas applicering av **Nexa Autocolor** tvåkomponentsprimers enligt anvisningarna (se det tekniska databladet för primers för mer information).

Galvaniserade paneler:

Dessa bör prepareras med rekommenderat **Nexa Autocolor**-system – använd P565-713.

Plast:

Använd rekommenderat **Nexa Autocolor**-system för lackering av plast.

Spektralgrå-serien

Det är en fördel med alla färger att använda lämplig spektralgrå produkt. Användning av rekommenderad spektralgrå produkt ser till att det går åt minsta möjliga mängd topplacksfärg, samt hjälper till att optimera processtiderna för basecoat-färger. Rekommendationer angående vilken spektralgrå produkt som bör användas finns i färgsystemet.

Förberedning av underlag

Våtslipa med våt-/torrpapper, P800 eller finare, eller torrslipa med maskin, P360 eller finare.

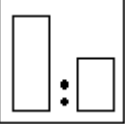






Använd P980-251 eller P980-9010 för att avlägsna vattenlösliga salter och rester efter torr- och våtslipning.

Applicering av P980-251/-9010:

Använd en ren trasa för applicering och en annan för att torka av smutspartiklar, **eller** applicera P980-251/-9010 jämnt med hjälp av rekommenderad sprayflaska och torka av med en ren trasa.



Låt inte rengöringsmedlet torka in på panelernas yta.

Process

	Metallic-lacker och tvåstegs pärlemor-basecoats	Solida basecoat-färger
	P965-XXXB 10 delar P935-2018 1 del P980-230/2350 0-1 del (0-10 %)	P965-XXXB 10 delar P935-2018 1 del P980-230/2350 0,5-1 del (5-10 %)
	Aktivera strax före användning. För justering av viskositeten, se processbeskrivningen.	Aktivera strax före användning. För justering av viskositeten, se processbeskrivningen.
	23-28 sek. BSB4 vid 20°C Filtrera alltid med nylonfilter. (Rekommendation: 125-190 mikron)	21-28 sek. BSB4 vid 20°C Filtrera alltid med nylonfilter. (Rekommendation: 125-190 mikron)
	Brukstid: 1 månad	Brukstid: 1 månad
	1,3-1,4 mm 3,0-3,3 bar (4550 psi)	1,3-1,4 mm 3,0-3,3 bar (4550 psi)
	Självtrycks-HVLP-pistol eller VOC-godkända pistoler: - Typisk storlek på munstycke: 1,2-1,4 mm	Självtrycks-HVLP-pistol eller VOC-godkända pistoler: - Typisk storlek på munstycke: 1,2-1,4 mm
	Tryck-HVLP-pistoler: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke) För mer utförliga rekommendationer ang. HVLP-pistoler, se tillverkarens instruktioner.	Tryck-HVLP-pistoler: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke) För mer utförliga rekommendationer ang. HVLP-pistoler, se tillverkarens instruktioner.
	Ingångstryck VOC-godkända pistoler: Se pistol tillverkarens instruktioner – vanligen 2 bar/30 psi (ingångstryck)	Ingångstryck VOC-godkända pistoler: Se pistol tillverkarens instruktioner – vanligen 2 bar/30 psi (ingångstryck)
	Metod 1. Applicera enkla skikt tills lacken täcker, följda av ett lätt skikt för ett jämnt metallic-utseende. Avlufta grundligt mellan skikt.	Metod 1. Applicera enkla skikt av alla färger tills de täcker. Applicera aldrig mer än 3 skikt förutom vid punktreparationer, där skikten brukar bli successivt lättare/tunnare.
	Metod 2. Applicera som dubbelt skikt, vid behov följt av ytterligare ett enkelt lager för att skikten ska bli täckande. Avsluta med ett lätt skikt för ett jämnt metallic-utseende. Avlufta grundligt mellan skikt.	Metod 2. Dubbla skikt kan appliceras där opacitet kan uppnås med en sprutning. Var noggrann så att skiktjockleken inte överskrider. Avlufta grundligt mellan skikt.
	Använd Aquadry eller Snabb Aquadry torkningsutrustning för att vid behov förkorta avluftningstiden mellan skikt. För små reparationer, använd Aquadry handpistol.	Använd Aquadry eller Snabb Aquadry torkningsutrustning för att vid behov förkorta avluftningstiden mellan skikt. För små reparationer, använd Aquadry handpistol.






Innovativa reparationslösningar

Process (fortsättning)

	Metallic-lacker och tvåstegs pärlmor-basecoats	Solida basecoat-färger
	Vänta tills lacken är jämntorr innan du applicerar klarlack.	Vänta tills lacken är jämntorr innan du applicerar klarlack.
	Kortvåg: ca 3-5 min. Mellanvåg: ca 5-7 min. Låt svalna i minst 5 minuter före applicering av klarlack	Kortvåg: ca 3-5 min. Mellanvåg: ca 5-7 min. Låt svalna i minst 5 minuter före applicering av klarlack
KLARLACK	Aquabase kan överlackeras med en rad olika Nexa Autocolor 2K klarlack. Se lackernas produktdatablad för mer information.	Aquabase kan överlackeras med en rad olika Nexa Autocolor 2K klarlack. Se lackernas produktdatablad för mer information.

Process

3-stegs pärlmorbasecoats

	Grundlack	Pärlmor
	P965-XXXG 10 delar P935-2018 1 del P980-230/2350 0,5-1 del (5-10 %)	P965-XXXB 10 delar P935-2018 1 del P980-230/2350 3 delar
	Aktivera strax före användning. För justering av viskositeten, se processbeskrivningen. 23-31 sek. BSB4 vid 20°C Filtrera alltid med nylonfilter. (Rekommendation: 125-190 mikron) Brukstad: 1 månad	Aktivera strax före användning. För justering av viskositeten, se processbeskrivningen. Filtrera alltid med nylonfilter. (Rekommendation: 125-190 mikron) Brukstad: 1 månad aktiverad och oförtunnad Använd omedelbart efter förtunning.
	1,3-1,4 mm 3,0 – 3,3 bar (45-50 psi)	1,3-1,4 mm 3,0 – 3,3 bar (45-50 psi)
	Självttrycks-HVLP-pistol eller VOC-godkända pistoler: - Typisk storlek på munstycke: 1,2-1,4 mm	Självttrycks-HVLP-pistol eller VOC-godkända pistoler: - Typisk storlek på munstycke: 1,2-1,4 mm
	Tryck-HVLP-pistoler: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke) För mer utförliga rekommendationer ang. HVLP-pistoler, se tillverkarens instruktioner. Ingångstryck VOC-godkända pistoler: Se pistoltillverkarens instruktioner – vanligen 2 bar/30 psi (ingångstryck)	Tryck-HVLP-pistoler: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke) För mer utförliga rekommendationer ang. HVLP-pistoler, se tillverkarens instruktioner. Ingångstryck VOC-godkända pistoler: Se pistoltillverkarens instruktioner – vanligen 2 bar/30 psi (ingångstryck)

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Process (fortsättning)

3-steps pärlemorbasecoats	
	<p>Applicera enkla skikt av alla färger tills de täcker.</p> <p>Applicera aldrig mer än 3 skikt förutom vid punktreparationer, där skikten brukar bli successivt lättare/tunnare.</p> <p>Avlufta grundligt mellan skikt.</p>
	<p>Använd Aquadry eller Snabb Aquadry torkningsutrustning för att vid behov förkorta avluftningstiden mellan skikt. För små reparationer, använd Aquadry handpistol.</p>
	<p>Vänta tills lacken är jämntorr innan du applicerar pärlemorlacken.</p>
KLARLACK	<p>Aquabase kan överlackeras med en rad olika Nexa Autocolor 2K klarlack. Se relevanta produktdatablad för mer information.</p>

Allmänt om processen

FÄRGIDENTIFIERING OCH -KONTROLL

Som med alla lacksystem bör du utföra en färgkontroll efter att du blandat lacken och innan du går vidare i lackeringsprocessen.

Denna bör omfatta spektralgrå och tonade klarlackar när detta rekommenderas i färgreceptet.

BLANDNING AV BASECOAT

Blanda lacken endast i plastbehållare. **ANVÄND INTE** metallbehållare. Vänd försiktigt behållaren upp- och-ner två gånger före dosering.

Rör om omedelbart efter att ha vägt alla specificerade ingredienser.

Skaka inte. Förslut behållaren om den inte ska användas omedelbart.

VAL AV TILLSATS

För att möjliggöra optimal applicering vid högre temperaturer, välj en tillsats som är avsedd för dessa förhållanden:

P275-366 Standard 20-28°C

P275-372 Hög temperatur >28°C

När så är lämpligt, byt ut P275-366, som finns angiven i färgreceptet, mot samma andel P275-372.

JUSTERING AV VISKOSITET

Den optimala appliceringen får du genom att spruta vid 23-25 sek. Detta gör du bäst genom att mäta viskositeten och anpassa den som beskrivet under metod 1.

Ett snabbare, men mindre exakt, sätt att uppnå tillfredsställande sprutviskositet och som inte kräver mätning, beskrivs under metod 2.

Metod 1. Efter tillsättning av P935-2018, se till att lacktemperaturen är minst 20°C och mät DIN 4-viskositeten. Justera viskositeten genom tillsättning av P980-230/2350 med hjälp av följande förtunningsguide:

Sprutviskositet Sek. DIN4	Nödvändig tillsättning av P980-230/2350 efter vikt
21-28	0 %
28-35	5 %
>35	10 %

Metod 2. Anpassa aktiverad blandning med P980-230/2350 som beskrivet nedan:

Temperaturområde	Nödvändig tillsättning av P980-230/2350 efter vikt
20-25°C	0 -10 %
Över 25°C	0 - 5 %

Justering av viskositeten är inte nödvändig med Aquabase pärlemor.

För optimal applicering rekommenderas starkt att Aquabase sprutas vid en temperatur på >20°C

Allmänt om processen

RENGÖRING AV UTRUSTNING

Manuell pistolrengöringsmaskin

Rengör pistolen med vatten i en lämplig pistolrengöringsmaskin. Hos pistoler med självtrycksmatning, skruva loss den överliggande färgkoppen (och filtret om sådant finns) och skölj separat. Skölj pistolen med rent vatten. Använd sedan pistolen till att spruta igenom Aquabase förtunning P980-230 och se till att pistolen är helt torr före förvaring eller innan den används på nytt.

Automatisk pistolrengöringsmaskin

Montera isär pistolen och placera den i en vattenburen pistolrengöringsmaskin enligt tillverkarens instruktioner.

Efter rengöringsprocessen, torka av pistolens delar och skölj med vatten. Sätt ihop pistolen och använd den för att spruta igenom Aquabase förtunning P980-230. Se till att pistolen är helt torr före förvaring eller innan den används på nytt.

För behandling och bortskaffande av avfallsvatten från pistolrengöringsprocessen, se relevant produktdatablad.

KORRIGERINGAR

Synliga defekter/ojämheter, t.ex. smuts, avlägsnas enkelt förutsatt att basecoat-färgen är fullständigt torr. Ojämheterna kan slipas med minimalt tryck med P1200 våt-/torrpapper. Det är bäst att avlägsna ojämnheter före applicering av klarlacken. När klarlacken väl har applicerats kan ojämnheter avlägsnas först när tiden för genomtorkning har passerat.

FÖRVARING

Förvara frostfritt, över 4°C

Allmänt om processen

Reparationer med utduschning

Metallic, tvåstegs-pärlemor och solida basecoat-färger

Förberedning

Förbered reparationsområdet med lämplig spektralgrå primer (SG01-SG07) enligt rekommendationerna i färgreceptet. Om ingen produkt är angiven bör du alltid välja SG05. Den angivna spektralgrå primern appliceras och avluftas enligt det relevanta produktdatabladet. Applicering av spektralgrå lack som primer förväntas normalt ge det bästa resultatet. Under vissa omständigheter kan dock Aquabase användas som spektralgrå grundlack. I dessa fall ger de mörkare grå nyanserna, SG04-SG07, bäst resultat. Slipa ytan som har underlackerats (P800 våt eller P400 torr eller finare). Vid genomslipningar till den bara metallen, applicera P565-9081/908/9086/9087.

Om det bildats en översprutningskant, exempelvis från användningen av en vått-i-vått-primer, bör reparationsområdet slipas med P800 våt- eller P400 torrpapper (eller finare) för att skapa en jämn övergång. Se till att all översprutning från primern avlägsnas.

Området för övergången bör mattslipas med Scotchbrite (ultrafin grå) i kombination med P562-100/P562-106 eller P1200 våtpapper. Rengör det slipade området med P980-251 eller P980-9010.

Komplett panelreparation och utduschning till angränsande panel

Maskera den anslutande panelen om nödvändigt.

Applicera basecoat på underlackerat område som vanligt tills den täcker.

Avlägsna all tillfällig maskering och torka med klibbduk.

(Vid behov, tillsätt upp till 1 del tillsats för utduschning (P935-1029) till 1 del av blandningen i pistolen.)

Justera trycket vid pistolmunstycket till 1,7-2,3 bar (25 -35 psi) för konventionella sprutpistoler eller 1,1-1,5 bar (16 - 22 psi) för VOC-godkända sprutpistoler. Fortsätt utduschningen till den anslutande panelen i en bågliknande rörelse med pistolen – deaktivera pistolen mellan varje varv – för att få en slät, jämn applicering vid utduschningsskarven.

Vänta tills ytan är jämntorr innan du applicerar klarlack.

Punktreparation

(Aquadry-handpistolen kan användas för att snabba på avluftningen mellan skikt.)

Metallic-lacker och tvåstegs pärlemor-basecoats:

Ställ in trycket till 2,0-2,5 bar (30 -37 psi) för konventionella sprutpistoler eller 1,5-1,8 bar (22 - 27 psi) för VOC-godkända pistoler.

Lackera den preparerade ytan så att den döljer grundlacken.

(Vid behov, tillsätt upp till 1 del tillsats för utduschning (P935-1029) till 1 del av blandningen i pistolen)

Minska munstyckstrycket till 1,7-2,0 bar (25 - 30 psi) för konventionella sprutpistoler eller 1,1-1,5 bar (16 - 22 psi) för VOC-godkända pistoler och fortsätt utduschningen till den anslutande panelen i en bågliknande rörelse med pistolen – deaktivera pistolen mellan varje varv – för att få en slät, jämn applicering vid utduschningsskarven.

Avlufta basecoat-skiktet tills det är jämntorr innan du applicerar klarlack.



Allmänt om processen

Solida basecoat-färger

Ställ in trycket till 2,0-2,5 bar (30-37 psi) för konventionella sprutpistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) för VOC-godkända pistoler.

Lackera preparerade områden för att dölja grundlacken, och tona varje skikt längre in i det omgivande preparerade området. Vid behov, tillsätt upp till 1 del tillsats för utduschning (P935-1029) till 1 del av blandningen i pistolen.

Avlufta basecoat-skiktet tills det är jämntorr innan du applicerar klarlack.

Använd normalt tryck vid användning av HVLP-sprutpistoler enligt tillverkarens rekommendationer.

Vid utduschning, minska trycket efter behov. Det slutgiltiga trycket beror på vilket märke på HVLP-sprutpistol som används.

3-STEGS PÄRLEMORLACK

Eftersom 3-steps pärlemorlacken är transparent är det svårare att lyckas med utduschningsprocessen. Se avsnittet nedan för mer information om rekommenderad process. Det går också att undvika utduschning antingen genom en komplett panelreparation, eller med hjälp av brottlinjer för att minska området som ska lackeras.

Förberedning

Förbered reparationsområdet med lämplig spektralgrå (SG01-SG07) produkt enligt rekommendationerna på mikrofichen eller i färgreceptet. Om ingen produkt är angiven bör du alltid välja SG05.

Den angivna spektralgrå primern appliceras och avluftas i enlighet med det relevanta produktdatabladet.

Applicering av spektralgrå lack som primer förväntas normalt ge det bästa resultatet. Under vissa omständigheter kan dock Aquabase användas som spektralgrå grundlack. I dessa fall ger de mörkare grå nyanserna, SG04-SG07, bäst resultat.

Slipa ytan som har underlackerats (P800 våt eller P400 torr eller finare). Vid genomslipningar till den bara metallen, applicera P565-909/-908, P565-9081/9086/9087. Om det bildats en översprutningskant, exempelvis från användningen av en vått-i-vått-primer, bör reparationsområdet slipas med P800 våt- eller P400 torrpapper (eller finare) för att skapa en jämn övergång. Se till att all översprutning från primern avlägsnas. Området för övergången bör mattslipas med P2000 våt-/torrpapper eller motsvarande.

Använd inte P572-100 + Scotchbrite för att förbereda en 3-stegsområde för utduschning.

Rengör det slipade området med P980-251 eller P980-9010.

Komplett panelreparation och utduschning till angränsande panel

(Se till att ha utfört en färgkontroll först, och att antalet pärlemorskikt är känt)

Grundlackskikt:

Applicera grundlack på hela panelen som vanligt (3-3,3 bar, 45-50 psi för konventionella sprutpistoler, 0,7 bar, 10 psi för HLVP-pistoler och 2 bar ingångstryck för VOC-godkända sprutpistoler).

Applicera tills lacken täcker och utför utduschning till angränsande panel efter behov (enligt beskrivningen i avsnittet om solida basecoat-färger ovan).

Låt torka och torka därefter med klibbduk före applicering av pärlemorlack.

Pärlemorskikt:

Applicera pärlemorlack på reparationsområdet och se till att pärlemorskiktet sträcker sig utanför grundlacken. Varje pärlemorskikt ska sträcka sig längre in i reparationsområdet för att säkerställa att utduschningsskarven blir bra.

Vänta tills pärlemorlacken är jämntorr innan du applicerar klarlack.

Allmänt om processen

Punktreparation

(Aquadry-handpistolerna kan användas för att förkorta avluftningstiden mellan skikt.)

Grundlacksskikt:

Ställ in trycket till 2,0-2,5 bar (30 -37 psi) för konventionella sprutpistoler eller 1,5-1,8 bar (22 - 27 psi) för VOC-godkända pistoler. Lackera preparerade områden med grundlack för att dölja primern, och tona varje skikt längre in i det angränsande området.

(vid behov, tillsätt upp till 1 del tillsats för utduschning (P935-1029) till 1 del av blandningen i pistolen)

Torka med klubbduk mellan skikten.

Avlufta grundlacken tills det är jämntorr innan du applicerar klarlack.

Pärlemorskikt:

Ställ in trycket till 2,0-2,5 bar (30 -37 psi) för konventionella sprutpistoler eller 1,5-1,8 bar (22 - 27 psi) för VOC-godkända pistoler. Applicera det första skiktet pärlmor över grundlacken och se till att reparationsområdet sträcker sig utanför grundlacken och vidare in i det angränsande preparerade området.

Vid applicering av de återstående pärlmorskikten, utvidga området in i reparationsområdena efter behov.

Låt varje pärlmorskikt torka fullständigt innan ett nytt skikt appliceras.

Avlufta basecoat-skiktet tills det är jämntorr innan du applicerar klarlack.

Använd normalt tryck vid användning av HVLP-sprutpistoler enligt tillverkarens rekommendationer. Vid utduschning, minska trycket efter behov.

Det slutgiltiga trycket beror på vilket märke på HVLP-sprutpistol som används.

VOC-INFORMATION

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.d) i bruksfärdig form är högst 420g/l. VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 420g/l.

Beroende på valt användningssätt kan den faktiska bruksfärdiga VOC-halten i denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet.


För ytterligare information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: <http://www.nexaautocolor.com>

För mer information, kontakta:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby

Telefon: 43 43 65 66

Fax: 43 43 81 88

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries.

Copyright © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

Innovativa reparationslösningar

Produktdatablad 