

# Produktdatablad

April 2010

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT  
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



# J2570V

## 2K HS Plus expressklarlack P190-6659

Produkt	Beskrivning
P190-6659	2K HS Plus expressklarlack
P210-872	2K HS Plus härdare – snabb
P210-875	2K HS Plus härdare – medium
P850-1492/-1493	2K-förtunning
P850-1693/-1694	2K låg-VOC-förtunning
P852-1689	2K HS Plus expressförtunning

### Produktbeskrivning

P190-6659 är en HS tvåkomponents-expressklarlack. Den möjliggör en snabb process vid små reparationer och kan användas över hårda plaster utan att en flexibel tillsats behövs.

För P190-6659 2K HS Plus expressklarlackssystem finns ett alternativ för 15 minuters ugnstorkning vid 60 °C för användning på 1–3 paneler. Det finns också ett extremt snabbt alternativ med 10 minuters ugnstorkning vid 60 °C för enskilda paneler/punktreparationer, samt ett standardalternativ med 30 minuters ugnstorkning vid 60 °C för större reparationer vid en appliceringstemperatur upp till 25 °C. För optimalt slutresultat rekommenderas alternativet med 15 eller 30 minuters torkning beroende på typ av reparation.

P190-6659 kan användas på två sätt, antingen med applicering i en sprutgång, dvs. där 1 lätt/mediumskikt följs omedelbart av ett fullt skikt utan avluftning mellan skikten, eller med standard-tvåskiktapplicering.

### Underlag/förberedning

P190-6659 bör endast appliceras över:

- P965-seriens **Aquabase™** baslack
- P989-seriens **Aquabase Plus** baslack
- Preparerad, befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör slipas (t.ex. med **Scotchbrite™** ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) och rengöras med P980-251 eller P980-9010 före applicering av P190-6659.

**Innovativa reparationslösningar**

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.



Produktdatablad

## Process

	Super-expresssystem	Expressystem	Standardsystem
	P190-6659 3 delar P210-872 1 del P852-1689 0,6 delar	P190-6659 3 delar P210-872 1 del P 850-1492/3 eller -1693/4 0,6 delar	P190-6659 3 delar P210-875 1 del P 850-1492/3 eller -1693/4 0,6 delar
	18–20 sek. DIN4 vid 20 °C	18–20 sek. DIN4 vid 20 °C	18–20 sek. DIN4 vid 20 °C
	20–30 min. vid 20 °C	30–40 min. vid 20 °C	40–50 min. vid 20 °C
<b>BRUKSTID</b>			
	<b>Munstycke</b> Självtrycksmatning: 1,2–1,4 mm Sugmatning: 1,4–1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke)		
	<b>Munstycke</b> Självtrycksmatning: 1,2–1,4 mm Sugmatning: 1,4–1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner – vanligen 2 bar/30 psi (ingångstryck)		
	1. Applicera 1 flytande lätt/mediumskikt följt av ett fullt skikt för att ge en torr skiktjocklek på 45–50 mikron. 2. Applicera 2 enkla skikt för att ge en torr skiktjocklek på 50–60 mikron.		
	Mellan skikt: Applicering 1: 2–3 minuter för 1 eller 2 paneler. Vid max. 3 paneler behövs ingen avluftning <b>ELLER</b> Applicering 2: 3–5 minuter beroende på förhållandena i kabinen och vilken kombination av härdare/förtunning som använts.		
	0–5 minuters avluftning krävs före ugnstorkning beroende på typ av ugn		



## Process

	Super-expresssystem	Expressystem	Standardsystem
	<p><u>P210-872 / P852-1689</u></p> <p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60 °C: <b>10 minuter</b></p> <p>Genomtorr: efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20 °C):</p> <p>Dammtorr 20–30 min.</p> <p>Hanterbar 4 timmar</p> <p>Genomtorr 12 timmar</p>	<p><u>P210-872 / P850-1492/1493 eller 1693/1694</u></p> <p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60 °C: <b>15 minuter</b></p> <p>Genomtorr: efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20 °C):</p> <p>Dammtorr 20–30 minuter</p> <p>Hanterbar 4 timmar</p> <p>Genomtorr 12 timmar</p>	<p><u>P210-875 / P850-1492/1493 eller 1693/1694</u></p> <p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60 °C: <b>30 minuter</b></p> <p>Genomtorr: efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20 °C):</p> <p>Dammtorr 30–40 minuter</p> <p>Hanterbar 6 timmar</p> <p>Genomtorr 16 timmar</p>
	<p>Kortvåg: 8–15 min. full effekt (beroende på lack och utrustning)</p>		



## Allmänt om processen

### UTDUSCHNINGSPROCESS

P190-6659 expressklarlack kan duschas ut med **aerosolförtunning för utduschning**, P850-1621 eller P273-1105 Express Blender. Se det tekniska databladet M1000V om utduschningsprocessen för mer information om rätt teknik vid reparation.

### VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

**P210-872** Idealisk för snabbare process vid panelreparationer (t.ex. upp till 3 paneler), med 10/15 minuters ugnstorkningssystem vid 60°C metalltemperatur.

**P210-875** Idealisk då ett optimalt slutresultat krävs, vid appliceringstemperaturer upp till 25 °C, vilket ger 30 minuters ugnstorkning vid en metalltemperatur på 60 °C.

Valet av förtunning bör göras utifrån appliceringstemperatur, luftväxling och jobbets storlek. Rekommendationerna nedan är endast vägledande:

	Förtunning:	Temperatur:	Ugnstorkning:
<b>Standard</b> För optimal glans och utseende, över större reparationsområden	P850-1492/1693 P850-1493/1694	under 25 °C	30 minuter vid 60 °C
<b>Expresssystem</b> För optimal glans och utseende	P850-1492/1693 P850-1493/1694	under 25°C över 25°C	15 minuter vid 60 °C 15 minuter vid 60 °C
<b>Super-expresssystem</b> För snabba panel-/punktreparationer	P852-1689	under 25°C	10 minuter vid 60 °C

I allmänhet bör långsam förtunning användas i sprutboxar med hög luftväxling, vid större jobb och vid applicering i höga temperaturer. Använd snabbare förtunning för sprutboxar med låg luftväxling, vid mindre jobb och vid applicering i lägre temperaturer.

### LACKTEMPERATUR

Som med andra lacksystem blir appliceringen optimal om lacken tillåts uppnå rumstemperatur (20–25 °C) innan den används. Detta är särskilt viktigt för HS-system. Det rekommenderas starkt att kall lack värms upp till *minst* 15 °C före applicering. Under denna temperatur kan appliceringsresultatet påverkas negativt.

### INFRARÖD TORKNING

Torktiderna är beroende av färg och utrustning. Se tillverkarens instruktioner för information om uppsättning.

Vid användning av Aquabase eller Aquabase Plus baslack är det särskilt viktigt att se till att lacken är genomtorr innan klarlacken appliceras.

### OMLACKERING

P190-6659 kan omlackeras när den är genomtorr.

### KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering behövs normalt inte eftersom P190-6659 ger en glansig yta. Om det uppstått problem med smuts, slipa med P1500 eller finare och polera sedan med maskin med ett högkvalitativt polermedel såsom SPP poleringssystem (se tekniskt datablad). Polering av P190-6659 är enklast mellan 1 och 24 timmar efter att de är genomtorra.

### ANVÄNDNING AV P210-870, 2K HS Plus-härdare – express

Denna härdare kan användas enligt blandningsrekommendationerna för super-expresssystem ovan. Produkten lämpar sig dock bara för användning vid temperaturer under 25 °C och på mindre ytor såsom mindre vertikala paneler eller på komponenter som inte kräver ett högglansigt slutresultat.

Brukstiden för denna kombination är 15 minuter, vilket innebär att den måste appliceras omedelbart efter blandning.

Utrustningen ska rengöras så snart appliceringen är avslutad.

Om produkten används på större ytor kan det uppstå problem med blåsor till följd av den mycket snabba härdningen.

Kombinationen kan ugnstorkas vid 60 °C i 10 minuter eller lufttorkas i 12 timmar.

### ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

Vid användning av tvåkomponentsprodukter rekommenderas att pistolen rengörs noggrant omedelbart efter användning.



## Allmänt om processen

### FÖRHÅLLANDEN FÖR MATTA, STRUKTURERADE OCH FLEXIBLA ALTERNATIV

Glansgraden hos P190-6659 kan reduceras genom användning av P565-554. För att få en strukturerad yta kan P565-7210/7220 tillsättas. För användning över flexibla underlag bör även P100-2020 användas.

Tabellen nedan anger BLANDNING EFTER VIKT (ger 1 liter) för att ge olika utseenden hos topplacken i sprutfärdig form.

Viktangivelserna i gram är ackumulerade. **TARERA INTE** vågen mellan tillsättningar.

### Guide för användning av 2K-förtunning P850-1492/1493 och 2K HS Plus expressförtunning P852-1689

Underlag	Utseende	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Härdare P210-872 eller P210-875	Förtunning 1492, 1493 eller 1689
Hårda	Glans	645 g	-	-	-	-	875 g	994 g
	Halvblank	481 g	724 g	-	-	-	899 g	987 g
	Matt	386 g	776 g	-	-	-	916 g	987 g
	Fin struktur	287 g	-	641 g	-	-	745 g	965 g
	Grov struktur	392 g	-	-	708 g	-	850 g	970 g

**Observera:** 2K HS Plus expressförtunning P852-1689 rekommenderas inte för användning i kombination med härdare P210-875.

### Guide för användning av 2K låg-VOC-förtunning P850-1692/1693

Underlag	Utseende	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Härdare P210-872 eller P210-875	Förtunning 1692/93
Hårda	Glans	645 g	-	-	-	-	875 g	982 g
	Halvblank	481 g	724 g	-	-	-	899 g	980 g
	Matt	386 g	776 g	-	-	-	916 g	981 g
	Fin struktur	287 g	-	641 g	-	-	745 g	946 g
	Grov struktur	392 g	-	-	708 g	-	850 g	960 g



## Allmänt om processen

### RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKT

I de fall där det krävs en specifik mängd klarlacksblandning uppnås denna lämpligast genom blandning efter vikt enligt riktlinjerna nedan. Vikterna är ackumulerade – tarera INTE vägen mellan tillsättningar.

### BLANDNINGSGUIDE EFTER VIKT MED P850-1492/1493 eller P852-1689 2K-FÖRTUNNING

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6659	Vikt P210-872/ 875	Vikt P850-1492/1493 eller P852-1689
0,10 l	65 g	88 g	99 g
0,20 l	129 g	175 g	199 g
0,25 l	161 g	219 g	249 g
0,33 l	213 g	289 g	328 g
0,50 l	323 g	438 g	497 g
0,75 l	484 g	656 g	746 g
1,0 l	645 g	875 g	994 g
1,5 l	968 g	1 312 g	1 492 g
2,0 l	1 291 g	1 750 g	1 989 g
2,5 l	1 613 g	2 187 g	2 486 g

**Observera:** 2K HS Plus expressförtunning P852-1689 rekommenderas inte för användning i kombination med härdare P210-875.

### BLANDNINGSGUIDE EFTER VIKT MED P850-1693/1694 LÅG-VOC-FÖRTUNNING

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6659	Vikt P210-872/875	Vikt P850-1693/1694
0,10 l	65 g	88 g	98 g
0,20 l	129 g	175 g	196 g
0,25 l	161 g	219 g	245 g
0,33 l	213 g	289 g	324 g
0,50 l	323 g	438 g	491 g
0,75 l	484 g	656 g	736 g
1,0 l	645 g	875 g	982 g
1,5 l	968 g	1 312 g	1 473 g
2,0 l	1 291 g	1 750 g	1 964 g
2,5 l	1 613 g	2 187 g	2 454 g



## BÄSTA TILLVÄGAGÅNGSSÄTT MED UHS-PRODUKTER

### FÖRVARINGSFÖRHÅLLANDEN FÖR LACK

Förvara bruksfärdigt lack under goda förhållanden för att säkerställa korrekt viskositet.

Temperaturen för bruksfärdiga produkter ska minst vara över 15 °C och helst över 18 °C. Detta gäller lack, härdare och förtunning.

### BLANDA OCH GÖRA PRODUKTEN BRUKSFÄRDIG

Aktivera noggrant och efter vikt där det är möjligt.

När blandningen måste göras efter volym ska endast ett runt och parallellsidigt blandningskärl användas tillsammans med rätt blandsticka. Om ett måttkärl markerat med procenttal används, måste du se till att procentalen ger rätt kvantiteter.

Se till att härdare och förtunning har blandats väl. HS-produkter eller produkter med hög viskositet kan ta lite längre tid att blanda, så ett bra tillvägagångssätt är att röra i härdare först och sedan tillsätta förtunning innan man rör om igen.

Använd blandade produkter så snabbt som möjligt.

Välj rätt härdare för den nödvändiga ugnstorkningen.

Håll dig till de rekommenderade tillsatshalterna.  
Överskrid inte den rekommenderade halten av tillsatser såsom mjukgörare.

### VAL AV APPLICERINGSTEKNISK, PROCESS OCD UTRUSTNING

Använd korrekt spraypistolsinställning och montera spraypistolen korrekt.

Använd en applicering med en sprutomgång där det är möjligt. Följ råden i avsnittet om applicering.

Kontrollera att sprutkabinen fungerar effektivt. Gör en ugnskontroll vid behov för att vara säker på att metalltemperaturen har nåtts, särskilt på låga reparationsområden.

Nexa Autocolor rekommendationer baseras på tid vid metalltemperatur, så detta bör tas med i beräkningen för ugnstorkningen för jobbet.



**VOC-information**

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.d) i bruksfärdig form är högst 420 g/l. VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är högst 420 g/liter. Beroende på valt användningssätt kan den faktiska bruksfärdiga VOC-halten i denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

**Observera:**

Om denna produkt kombineras med P565-554, P565-7210 eller P565-7220 bildas en lackfilm med särskilda egenskaper enligt definitioner i EU-direktivet. EU-gränsvärdet för VOC-halt dessa kombinationer i bruksfärdig form är 840 g/liter. VOC-halten i denna produkt i dessa kombinationer är max 840 g/l.

**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 information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

**För mer information, kontakta:**

PPG Scandinavia  
Tigervej 37  
4600 Køge  
Danmark

**Tel: + 45 43 43 65 66**

**Fax: + 45 43 43 81 88**

Produktdatablad



Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries. Copyright © 2008 PPG Industries. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotch-Brite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

**Innovativa reparationslösningar**