

Produktdatablad

April 2010

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



J1270V

2K HS Plus klarlack P190-6680

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P190-6680	2K HS Plus klarlack
P210-870	2K HS Plus härdare - express
P210-872	2K HS Plus härdare - snabb
P210-875	2K HS Plus härdare - medium
P210-877	2K HS Plus härdare – långsam/hög temperatur
P850-1692/-1693/-1694	2K Låg-VOC-förtunningar
P852-1685	2K HS Plus accelerator för klarlack
P850-1621	Aerosolförtunning för utduschning

Produktbeskrivning

P190-6680 är en HS tvåkomponents akrylbaserad klarlack. Den ger en hård och hållbar yta med enastående glans och lämpar sig väl för alla typer av reparationer.

P190-6680 2K HS Plus klarlackssystem erbjuder en lång rad olika processalternativ, från ett 10 minuters ugnstorkningssystem vid 60°C metalltemperatur för en snabb process vid små reparationer, till ett standardsystem med 40 minuters ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur idealiskt för applicering vid höga temperaturer och för jobb av alla storlekar.

För att följa bestämmelserna har P190 utvecklats för applicering med HVLP- eller VOC-godkända sprutpistoler. Den kan användas på två sätt, med standard-tvåskiktapplicering eller med applicering i en sprutomgång, dvs. där 1 lätt/mediumskikt följs omedelbart av ett fullt skikt, utan avluftning mellan skikten. "Expressapplicering" förkortar processtiderna och kan medföra stora materialbesparingar.

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

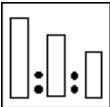




Produktdatablad

Underlag/förberedning


P190-6680 bör endast appliceras över:
 - P965-seriens **Aquabase™** basecoats
 - P989-seriens **Aquabase Plus** basecoats

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 P190-6680.

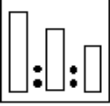





Process

	Standard- och långsamt system /applicering vid höga temperaturer	Snabbt system
	P190-6680 3 delar P210-875/-877 1 del P850-1692/-1693/-1694 0,6 delar	P190-6680 3 delar P210-872 1 del P850-1692/-1693/-1694 0,6 delar
	18-20 sek. DIN4 vid 20°C (23-26 sek BSB4)	18-20 sek. DIN4 vid 20°C (23-26 sek BSB4)
	Brukstid vid 20°C: 2-2, timmar	Brukstid vid 20°C: 1 timme
	Det rekommenderas att klarlacken aktiveras och förtunnas precis innan den ska appliceras. Med expresssystem bör appliceringen slutföras så snart som möjligt efter att lacken aktiverats/förtunnats.	
	Munstycke Självttrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke)	Munstycke Självttrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid mubstycke)
	Munstycke Självttrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner (vanligen 2 bar/30 psi)	Munstycke Självttrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner (vanligen 2 bar/30 psi)

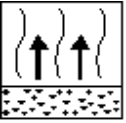


Process

	Ingen avluftning behövs före ugnstorkning	Ingen avluftning behövs före ugnstorkning																																			
	<p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><u>P210-875</u></td> <td style="text-align: center;"><u>P210-877</u></td> </tr> <tr> <td>70°C:</td> <td>- 20 minuter</td> <td>25 minuter</td> </tr> <tr> <td>60°C:</td> <td>- 35 minuter</td> <td>40 minuter</td> </tr> <tr> <td>50°C:</td> <td>- 70 minuter</td> <td>80 minuter</td> </tr> </table> <p>Genomtorr: efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20°C):</p> <table border="0"> <tr> <td>Dammtorr</td> <td>40-50 min.</td> <td>60 min.</td> </tr> <tr> <td>Hanterbar</td> <td>6 timmar</td> <td>8 timmar</td> </tr> <tr> <td>Genomtorr:</td> <td>16 timmar</td> <td>24 timmar</td> </tr> </table>		<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>	70°C:	- 20 minuter	25 minuter	60°C:	- 35 minuter	40 minuter	50°C:	- 70 minuter	80 minuter	Dammtorr	40-50 min.	60 min.	Hanterbar	6 timmar	8 timmar	Genomtorr:	16 timmar	24 timmar	<p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><u>P210-872</u></td> </tr> <tr> <td>70°C:</td> <td>- 15 minuter</td> </tr> <tr> <td>60°C:</td> <td>- 25 minuter</td> </tr> <tr> <td>50°C:</td> <td>- 50 minuter</td> </tr> </table> <p>Genomtorr: efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20°C):</p> <table border="0"> <tr> <td>Dammtorr</td> <td>20-30 min.</td> </tr> <tr> <td>Hanterbar</td> <td>4 timmar</td> </tr> <tr> <td>Genomtorr</td> <td>12 timmar</td> </tr> </table>		<u>P210-872</u>	70°C:	- 15 minuter	60°C:	- 25 minuter	50°C:	- 50 minuter	Dammtorr	20-30 min.	Hanterbar	4 timmar	Genomtorr	12 timmar
	<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>																																			
70°C:	- 20 minuter	25 minuter																																			
60°C:	- 35 minuter	40 minuter																																			
50°C:	- 70 minuter	80 minuter																																			
Dammtorr	40-50 min.	60 min.																																			
Hanterbar	6 timmar	8 timmar																																			
Genomtorr:	16 timmar	24 timmar																																			
	<u>P210-872</u>																																				
70°C:	- 15 minuter																																				
60°C:	- 25 minuter																																				
50°C:	- 50 minuter																																				
Dammtorr	20-30 min.																																				
Hanterbar	4 timmar																																				
Genomtorr	12 timmar																																				
	Kortvåg: 8-15 min. full effekt (beroende på färg och utrustning)																																				
	<p>Konventionell 2-skiktsprocess Applicera 2 enkla skikt för en torr skiktjocklek på 50-75 mikron. Avlufta i 5 minuter mellan skikt.</p> <p>Expressprocess med en sprutomgång Applicera 1 lätt/mediumskikt följt av ett fullt skikt för att ge en torr skiktjocklek på 50 mikron. Det första skiktet bör appliceras på alla paneler som ska repareras innan det andra skiktet appliceras. Rör det sig om färre än 3 paneler, avlufta i 2-3 minuter mellan sprutskikten. Vid fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.</p>																																				

Process

	Expressystem	Super-expressystem
	P190-6680 3 delar P210-870 1 del P850-1692/-1693/-1694 0,6 del	P190-6680 3 delar P210-870/-872 1 del P852-1685 0,6 delar
	18-20 sek. DIN4 vid 20°C (23-26 sek BSB4)	18-20 sek. DIN4 vid 20°C (23-26 sek BSB4)
	<p>Brukstid vid 20°C : 30-45 min Brukstid vid 20°C: 15-25 min</p> <p>Det rekommenderas att klarlacken aktiveras och förtunnas precis innan den ska appliceras. Med expresssystem bör appliceringen slutföras så snart som möjligt efter att klarlacken aktiverats/förtunnats.</p>	
	<p>Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: max 0,7 bar (10 psi) (vid munstrycke)</p>	<p>Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: max 0,7 bar (10 psi) (vid munstrycke)</p>
	<p>Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner (vanligen 2 bar/30 psi)</p>	<p>Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner (vanligen 2 bar/30 psi)</p>
	<p>Konventionell 2-skiktsprocess Applicera 2 enkla skikt för en torr skiktjocklek på 50-75 mikron. Avlufta i 5 minuter mellan skikt.</p> <p>Expressprocess med en sprutomgång Applicera 1 lätt/mediumskikt följt av ett fullt skikt för att ge en torr skiktjocklek på 50 mikron. Det första skiktet bör appliceras på alla paneler som ska repareras innan det andra skiktet appliceras. Rör det sig om färre än 3 paneler, avlufta i 2-3 minuter mellan sprutskikten. Vid fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.</p>	

Process

	ingen avluftning behövs före ugnstorkning	ingen avluftning behövs före ugnstorkning
	<p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på:</p> <p>60°C : 15 minuter 50°C : 30 minuter Genomtorr: efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20°C): Dammtorr 20 min. Hanterbar 2 timmar Genomtorr 8 timmar</p>	<p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på:</p> <p>60°C : -870/10 minuter, -872/20 minuter 50°C : -870/20 minuter, -872/40 minuter Genomtorr: efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20°C): Dammtorr 15-20 minuter Hanterbar 1,5-2 timmar Genomtorr 6-8 timmar beroende på vilken härdare som används (-870 eller -872)</p>
	Kortvåg: 8-15 min. full effekt (beroende på färg och utrustning)	

Allmänt om processen

UTDUSCHNINGSPROCESS

P190-6680 2K HS Plus klarlack 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.

TONING

Vissa basecoat-färger kräver användning av en tonad klarlack för att uppnå färgmatchning, enligt specifikationerna i färgformeln. När så är fallet kan P190-6680 användas som tonad klarlack genom tillsättning av upp till 20 % av ett begränsat sortiment av 2K mixfärger, enligt formeln på mikrofichen eller det färgprogram som används.

Se databladet om processen för 2K tonad klarlack för information om hur färgmatchning uppnås vid användning av tonad klarlack. Vid användning av tonad klarlack rekommenderas att ett avslutande skikt ofärgad klarlack appliceras för maximal hållbarhet och färgskydd.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

- P210-877** Idealisk för större jobb vid mycket höga appliceringstemperaturer (>34°C). Ger ett 40 minuters ugnstorkningssystem vid en metalltemperatur på 60°C.
- P210-875** Ger ett standardsystem med 35 minuters ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur idealisk för alla typer av jobb.
- P210-872** Idealisk för snabbare process vid mellanstora reparationer (t.ex. upp till en framsida), med ett 25 minuters ugnstorkningssystem vid 60°C metalltemperatur.
- P210-870** Möjliggör snabbare processtid vid mindre till mellanstora jobb, med 15 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:	Idealiskt temperaturområde:
P850-1692	upp till 22°C
P850-1693	20-32°C
P850-1694	30-35°C
P852-1685 Accelerator för klarlack	upp till 25°C

Allmänt 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.

OMLACKERING

P190-6680, både med standard- och expressapplicering, kan omlackeras när den är genomtorr.

Allmänt om processen

FÖRHÅLLANDEN FÖR MATTA, STRUKTURERADE OCH FLEXIBLA ALTERNATIV

Glansgraden hos P190-6680 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 en **1L BLANDNING EFTER VIKT** 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-förtunningar P850-1692/1693/1694 & P852-1685

Underlag	Utseende	P190-6680	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS härdare	Förtunning 16XX
Hårda	Glans	645 g	-	-	-	-	875 g	982 g
	Halvblank	483 g	726 g	-	-	-	901 g	982 g
	Matt	388 g	778 g	-	-	-	918 g	983 g
	Fin struktur	288 g	-	643 g	-	-	747 g	947 g
	Grov struktur	393 g	-	-	710 g	-	852 g	962 g
Flexibla	Glans	517 g	-	-	-	791 g	978 g	1007 g
	Halvblank	251 g	482 g	-	-	615 g	819 g	976 g
	Matt	211 g	563 g	-	-	675 g	865 g	982 g
	Matt struktur	211 g	-	522 g	-	634 g	824 g	971 g
	Grov struktur	281 g	-	-	507 g	656 g	909 g	988 g

KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering behövs normalt inte eftersom P190-6680 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 P190-6680 är enklast mellan 1 och 24 timmar efter att de är genomtorra.

LACKERING AV PLAST

Använd **Nexa Autocolors** standardsystem för lackering av plast (se tekniskt datablad).

ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

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

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** vågen mellan tillsättningar.

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 procenttalen 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.

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries. Copyright © 2010 PPG Industries. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.



Allmänt om processen

VIKTBLANDNINGSGUIDE

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6680	Vikt P210-870/-872/- 875/	Vikt P850-1692/1693/1694 / P852-1685
0,10 l	64,5 g	87,5 g	98,2 g
0,20 l	129,1 g	175,0 g	196,4 g
0,25 l	161,3 g	218,7 g	245,4 g
0,33 l	213,0 g	288,8 g	324,1 g
0,50 l	322,7 g	437,5 g	490,9 g
0,75 l	484,0 g	656,2 g	736,3 g
1,0 l	645,3 g	874,9 g	981,7 g
1,5 l	968,0 g	1312,3 g	1472,5 g
2,0 l	1291,0 g	1750,0 g	1964,0 g
2,5 l	1613,0 g	2187,0 g	2454,0 g

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 max 420 g/l.

Beroende på valt användnings sätt 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, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 bildas en lackfilm med särskilda egenskaper enligt definitioner i EU-direktivet.

I denna specifika kombination: EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.d) i bruksfärdig form är högst 840 g/l. VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form 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.nexaautocolor.com>

För mer information, kontakta:

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Danmark

Tel.: + 45 43 43 65 66

Fax: + 45 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries.
Copyright © 2010 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

