

Produktdatablad

April 2010



INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

J2270V

2K SR Keramisk klarlack P190-6512

Produkt	Beskrivning
P190-6512	2K SR keramisk klarlack
P210-8625	2K-härdare för SR-klarlack
P850-1490/1491/1492/ 1493/1494/1495	2K förtunning
P850-1692/1693/1694	2K låg-VOC-förtunning

Produktbeskrivning

P190-6512 är en tvåkomponents reptålig HS-klarlack som används för reparation av original-CeramiClear eller repbeständiga klarlack. Den är avsedd för användning över en- eller flerstegs- vattenburna basecoatssystem. Denna klarlack är baserad på CeramiClear-tekniken som ger ett ypperligt motstånd mot repor. Den ger en hård och hållbar yta med enastående glans och lämpar sig för alla typer av reparationer.

P190-6512 är avsedda att appliceras med VOC-godkända sprutpistoler. Den kan användas på två sätt, med standard-tvåskiktsapplicering eller med applicering i en sprutomgång, dvs. där 1 lätt/mediumskikt följs omedelbart av ett fullt skikt, utan avluftning mellan skikten (beroende på jobbets storlek – se information om appliceringen).

Underlag/förberedning








P190-6512 bör endast appliceras över:

- P989-seriens Aquabase Plus™ basecoat
- P965-seriens Aquabase basecoat

Preparerad, befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör först slipas (t.ex. med **Scotchbrite™** ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) och rengöras med Nexa Autocolors förrengöring före applicering av P190-6512.

Innovativa reparationslösningar

Standardsystem

	P190-6512 P210-8625 P850-1490/1/2/3/4/5 eller P850-1692/3/4 förtunningar	2 delar 1 del 0,1 delar
	19-21 sek. DIN4 vid 20°C Brukstid: 1 timme vid 20°C	
	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens rekommendationer (vanligen 2 bar/30 psi).	
	Konventionell 2-skiktsprocess Applicera 2 enkla skikt för en torr skiktjocklek på 50-75 mikron. Avlufta i 5-7 minuter mellan skikt. 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.	
	0-5 minuters avluftning före ugnstorkning beroende på typ av ugn	
	Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60°C: 30-40 minuter Genomtorr: efter avsvälning	
	Kortvåg: 8-15 min. full effekt (beroende på färg och utrustning)	

Allmänt om processen

UTDUSCHNINGSPROCESS

Applicera klarlack på hela panelen eller upp till en brottlinje. Vid "utduschning" av klarlacken, se till att basecoat-kanten täcks och tona endast in i den förberedda ytan. Använd aerosolförtunning för utduschning, P850-1621 eller P273-1105 Express blender, för att lösa upp översprutningskanter.

Se det tekniska databladet för aerosolutduschning, M1000V, för en optimal reparation.

VAL AV FÖRTUNNING

Välj en förtunning ur 14xx-serien eller 16xx-serien, och utifrån appliceringstemperatur, luftväxling och jobbets storlek. Rekommendationerna nedan är endast vägledande:

Förtunning: 14xx 2K förtunning

P850-1490 Extra snabb

P850-1491 Snabb

P850-1492 Medium

P850-1493 Långsam

P850-1494 Extra långsam

P850-1495 Hög temperatur

Idealiskt temperaturområde:

10-20°C

15-25°C

20-30°C

25-35°C

30-40°C

35-45°C

Förtunning: 2K låg-VOC-förtunning

P850-1692 Låg-VOC-förtunning snabb

P850-1693 Låg-VOC-förtunning medium

P850-1694 Låg-VOC-förtunning långsam

Idealiskt temperaturområde:

upp till 22°C

20-32°C

över 30°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 sprutappliceringen optimal om lack, härdare och förtunning tillåts uppnå rumstemperatur (20-25°C) innan den används. Detta är särskilt viktigt för HS-system. Appliceringsresultatet kan försämrans om lackens temperatur sjunker till 15°C eller lägre.

INFRARÖD TORKNING

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

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

OMLACKERING

P190-6512 kan omlackeras när den är genomtorr.

KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering behövs normalt inte eftersom P190-6512 ger en glansig yta. Om det uppstår problem med smuts, slipa med 3M Trizact och polera sedan med maskin med ett högkvalitativt polermedel såsom SPP poleringssystem (se tekniskt datablad). För optimalt resultat, avsluta med en silikonfri högglanspolish.

Polering av P190-6512 är enklast mellan 1 och 24 timmar efter att de är genomtorra.

ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

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

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** vågen mellan tillsättningarna.

BLANDNINGSGUIDE EFTER VIKT MED P850-16XX LÅG-VOC-FÖRTUNNING

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6512	Vikt P210-8625	Vikt P850-1692/1693/1694
0,10 l	64 g	97 g	100 g
0,20 l	128 g	195 g	200 g
0,25 l	161 g	245 g	255 g
0,33 l	214 g	325 g	334 g
0,50 l	321 g	488 g	501 g
0,75 l	482 g	733 g	753 g
1,0 l	642 g	976 g	1002 g
1,5 l	964 g	1466 g	1506 g
2,0 l	1285 g	1954 g	2007 g
2,5 l	1606 g	2442 g	2508 g

BLANDNINGSGUIDE EFTER VIKT MED P850-14XX 2K-FÖRTUNNINGAR

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6512	Vikt P210-8625	Vikt P850-1490/1/2/3/4/5
0,10 l	64 g	97 g	100g
0,20 l	128 g	195 g	201 g
0,25 l	161 g	245 g	252 g
0,33 l	214 g	325 g	335 g
0,50 l	321 g	488 g	502 g
0,75 l	482 g	733 g	755 g
1,0 l	642 g	976 g	1005 g

Nexa Autocolor, **ZK**, 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

1,5 l	964 g	1466 g	1509 g
2,0 l	1285 g	1954 g	2012 g
2,5 l	1606 g	2442 g	2515 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 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 information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: <http://www.nexautocolor.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 © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.