

Produktdatablad

April 2010

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



I1540V

2K HS PlusP471 system för solida färger

Produkt	Beskrivning
P471-	2K HS Plus mixfärger för solida färger
P472-	2K HS Plus mixfärger för solida färger
P210-870	HS Plus härdare - express
P210-872	HS Plus härdare - snabb
P210-875	HS Plus härdare - medium
P210-877	HS Plus härdare – långsam/hög temperatur
P852-1893	2K HS Plus tillsatsförtunning - medium
P852-1894	2K HS Plus tillsatsförtunning – långsam och IR
P850-1621	Aerosolförtunning för utduschning
P565-554	2K-matteringsmedel

Produktbeskrivning

Nexa Autocolor 2K HS Plus system för solida färger utnyttjar alla fördelarna med HS-teknik vilket ger en hård, hållbar finish med fantastisk glans. Tack vare den enkla appliceringen lämpar den sig för alla typer av reparationer.

Genom ett lämpligt val av förtunning erbjuder 2K HS Plus-systemet för solida färger en lång rad olika processalternativ, från 10 minuters ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur – för en snabb process vid mindre reparationer – till ett standardsystem med 30 minuters ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur, som lämpar sig för alla reparationsjobb oavsett storlek.

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Produktdatablad

Produktbeskrivning (fortsättning)

För att uppfylla kraven har 2K HS Plus-systemet för solida färger utformats för applicering med HVLP- eller VOC-godkänd pistol. Det kan användas på två sätt, med standard-tvåskiktsapplicering eller med applicering i en sprutomgång, (Express) dvs. där 1 lätt/mediumskikt följs omedelbart av ett fullt skikt, utan avluftning mellan skikten. "Expresssystemet" förkortar processtiderna och kan medföra stora materialbesparingar.

P471-seriens 2K HS Plus-system för solida färger är helt blyfritt, och när det används enligt rekommendationerna i detta datablad är VOC-halten i bruksfärdig form max 420 g/l.

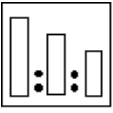




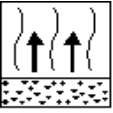

Underlag/förberedning

P471-serien bör endast appliceras över:

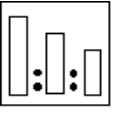




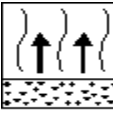


- **Nexa Autocolor** 2-komponentsfiller/surfacers, slipad för hand med våt- eller torrpapper med kornstorlek P600 eller finare, eller maskinlipad med P320 eller finare, före applicering av topplack.
 - **Nexa Autocolor** 2-komponents vått-i-vått-primer
- Preparerad, befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör först slipas (med t.ex. ScotchBrite™ ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) och rengöras med lämplig **Nexa Autocolor** förrengöring före applicering av P471-seriens färger.

Observera: På nya paneler med fabriksprimer eller på paneler som elektroforeslackerats måste en **Nexa Autocolor** 2-komponentsprimer appliceras.

Standard & långsam process

	Standardsystem	Långsamt system – Hög appliceringstemperatur
	P471- 2 delar P210-875 1 del P852-1893/-1894 0,6 delar	P471- 2 delar P210-877 1 del P852-1893/-1894 0,6 delar
	20-25 sek. BSB4 vid 20°C (25-32 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C: 1,5-2 timmar	20-25 sek. BSB4 vid 20°C (25-32 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C 1,5-2 timmar
	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 munstycke)
	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)
	Konventionell 2-skiktsprocess Applicera 2 enkla skikt för en torr skiktjocklek på 50-75 mikron Avlufta i 5 minuter mellan skikt. Expressprocess med en sprutgång 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.	
	Avluftning behövs inte före ugnstorkning.	Avluftning behövs inte före ugnstorkning.
	Ugnstorkning vid en metalltemperatur på: 50°C 60 minuter 60°C 30 minuter 70°C 15 minuter Genomtorr: Efter avsvälning Omlackering: När produkten är genomtorr	Ugnstorkning vid en metalltemperatur på: 50°C 70 minuter 60°C 35 minuter 70°C 20 minuter Genomtorr: Efter avsvälning Omlackering: När produkten är genomtorr

Snabb & expressprocess

	Snabbt system	Expressystem
	P471- 2 delar P210-872 1 del P852-1893/-1894 0,6 delar	P471- 2 delar P210-870 1 del P852-1893/-1894 0,6 delar
	20-25 sek. BSB4 vid 20°C (25-32 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C 40-60 minuter	20-25 sek. BSB4 vid 20°C (25-32 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C 15-20 minuter
Det rekommenderas att HS Plus-färgen aktiveras och förtunnas precis innan den ska appliceras. Med snabbt/expresssystem bör appliceringen slutföras så snart som möjligt efter att färgen aktiverats/förtunnas.		
	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 munstycke)
	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)
	<p>Konventionell 2-skiktprocess Applicera 2 enkla skikt för en torr skiktjocklek på 50-75 mikron. Avlufta i 5 minuter mellan skikt.</p> <p>Expressprocess med en sprutgång 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>	
	Avluftning behövs inte före ugnstorkning. IR-torkning – avlufta i 5 minuter	Avluftning behövs inte före ugnstorkning.
	<p>Ugnstorkning vid en metalltemperatur på: 50°C 40 minuter 60°C 20 minuter 70°C 10 minuter Genomtorr: Efter avsvälning Omlackering: När produkten är genomtorr</p> <p>Lufttorkning (20°C): Hanterbar: 6 timmar Genomtorr: 16 timmar</p>	<p>Ugnstorkning vid en metalltemperatur på: 50°C 20 minuter 60°C 10 minuter Genomtorr: Efter avsvälning Omlackering: När produkten är genomtorr</p> <p>Lufttorkning (20°C) Hanterbar: 4 timmar Genomtorr: 12 timmar</p>
	<p>Infraröd torkning (beroende på färg och utrustning) Kortvåg :4-5 minuter, full effekt Mellanvåg: 5-7 minuter, full effekt</p>	

Allmänt om processen

FÄRGIDENTIFIERING OCH -KONTROLL

Som med alla fordonslackeringssystem bör en färgkontroll utföras innan fordonet lackeras.

2K HS PLUS FÄRGBLANDNING FÖR SOLIDA FÄRGER

P471-seriens 2K HS Plus solida färger blandas från 2K HS Plus mixfärger för solida färger (P471/2-serien). Blandningen bör röras om ordentligt i minst 2 minuter innan aktivering för att uppnå färgmatchning.

För att säkerställa färgexaktheten är det mycket viktigt att nya behållare med P471/2-seriens 2K HS Plus blandningsbaser för solida färger rörs om ordentligt för hand efter att de öppnats. Därefter ska de röras om i 10 minuter med maskin. Mixfärgerna bör sedan röras om med maskin två gånger om dagen i högst 10 minuter åt gången.

UTDUSCHNINGSPROCESS

P471-seriens 2K HS Plus solida färger kan duschas ut med aerosolförtunning för utduschning, P850-1621 eller P273-1105 Expres Blender.

Se det tekniska databladet M1000V för aerosolutduschning/expres blender för en optimal reparation.

VAL AV HÄRDARE OCH TILLSATSFÖRTUNNING

P210-877 – Idealisk för större jobb vid mycket höga appliceringstemperaturer (>34°C). Ger ett 35 minuters ugnstorkningssystem vid 60°C metalltemperatur.

P210-875 – Ger ett 30 minuters standard-ugnstorkningssystem vid 60°C metalltemperatur som lämpar sig för alla typer av jobb.

P210-872 – Idealisk för snabbare process vid mellanstora reparationer (t.ex. upp till en framsida), med ett 20 minuters ugnstorkningssystem vid 60°C metalltemperatur, och för lufttorkningsjobb.

P210-870 – Möjliggör snabbare processtid vid mindre jobb (t.ex. punkt-/panelreparationer), med 10 minuters ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur, och lämpligt lufttorkningsarbete.

Valet av förtunning bör göras utifrån appliceringstemperatur, luftväxling och jobbets storlek. Följande temperaturområden är endast avsedda att vara vägledande:

Förtunning:	Temperatur:
P852-1893	upp till 30°C
P852-1894	över 30°C

Allmänt bör långsam tillsatsförtunning användas i kabiner med hög luftväxling och för större jobb. Använd snabbare tillsatsförtunning för kabiner med låg luftväxling och vid mindre jobb.

LACKTEMPERATUR

Som med andra lacksystem blir sprutappliceringen optimal om lacken tillåts uppnå rumstemperatur (20°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.

Allmänt om processen

INFRARÖD TORKNING

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

Den rekommenderade kombinationen av förtunning/förtunningstilläts för IR-torkning är P210-872 / P852-1894.

OMLACKERING

P471-seriens 2K HS Plus system för solida färger kan omlackeras när lacken är genomtorr.

REDUKTION AV GLANSGRAD

Glansgraden hos P471-seriens solida färger kan reduceras genom tillsättning av P565-554 2K matteringsmedel, upp till en maxnivå av 1 del P471-färgblandning: 1,5 delar P565-554.

Denna blandning bör sedan aktiveras och förtunnas med förhållandet 4:1:1.

Glansgrad	Färgblandning P471-serien	P565-554
Halvblank	1 del (50 %)	1 del (50 %)
Äggskal	1 del (45 %)	1,25 delar (55 %)
Matt	1 del (40 %)	1,5 delar (60 %)

KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering är normalt inte nödvändig eftersom P471-seriens 2K HS Plus-system för solida färger ger en glansig yta redan vid applicering. 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 tvåkomponentsprodukter är enklast mellan 1 och 24 timmar efter att de är genomtorra.

LACKERING AV PLAST

P471-seriens 2K HS Plus solida färger kan användas för att uppnå matta och strukturerade ytor enligt standardlackeringssystemet för plast, som beskrivet i det tekniska databladet för plastlackering.

Strukturerade färgformler för stötfångare finns tillgängliga via standardpaketen med färginformation. Ytterligare matta och strukturerade 2K HS Plus solida färger ur P471-serien kan blandas med följande förhållanden:

Färgblandning P471-serien	1 del
2K matteringsmedel P565-554	1 del
Strukturbaser, P565-660/P565-768	1,5 delar

Denna blandning bör sedan aktiveras och förtunnas med förhållandet 4:1:1.

P471-seriens solida färger med full glans kan också användas över plastunderlag med rätt tillsättning av P100-2020 – se databladet för plastlackering.

ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

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

2. Alla senare metallicfärger finns som basecoat-matchningar i P965-seriens Aquabase™ basecoat eller Aquabase Plus P989-serien.

Allmänt om processen

2K HS Plus viktblandningsschema, P471-serien

Mängden/vikten av härdare och förtunning som krävs av en viss mängd blandad lack för att ge bruksfärdig lack framgår av tabellen nedan. Vikten motsvarar blandningsförhållandet: 2 delar P471-färg: 1 del P210-870/2/5/7: 0,6 delar P852-189X.

Vågen ska **tareras** efter att du blandat eller mätt upp färgen. Vikten av härdare och förtunning är **ackumulerad – tarera inte vågen mellan tillsättningar**.

Mängd färgblandning P471-serien	Slutlig bruksfärdig mängd		Vikt P210-870/2/5 härdare	Vikt P852-1893/4 förtunning	
			Gram	Gram 0.6dele	Gram 0.7dele
Liter	Liter				
0,10	0,18		53,3	79,1	83,4
0,20	0,36	T	106,6	158,3	166,9
0,25	0,45	A	133,2	197,8	208,6
0,30	0,54	R	159,9	237,4	250,3
0,40	0,72	E	213,2	316,5	333,7
0,50	0,90	R	266,5	395,7	417,2
0,60	1,08	A	319,8	474,8	500,6
0,70	1,26		373,1	553,9	584,0
0,75	1,35	V	399,7	593,5	625,8
0,80	1,44	Ä	426,4	633,0	667,5
0,90	1,62	G	479,7	712,2	750,9
1,00	1,80		533,0	791,3	834,4
1,50	2,70		799,5	1187,0	1251,5

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.

OBSERVERA:

Om denna produkt kombineras med P565-554, P100-2020, P565-760 eller P565-768 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, , 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