

Produktdatablad

Juli 2010

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



J2470V

HS Plus klarlack P190-6676

Produkt	Beskrivning
P190-6676	HS Plus klarlack
P210-870	2K HS härdare – express
P210-872	2K HS härdare – snabb
P210-875	2K HS härdare – medium
P850-1621	Aerosolförtunning för utduschning

Produktbeskrivning

P190-6676 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.

P190-6676 HS Plus klarlackssystem möjliggör kompakta processalternativ – från en 15 minuters snabbprocess vid en ugnstorkningstemperatur på 60° C för mindre reparationer, till ett 35 minuters ugnstorkningssystem vid 60° C metalltemperatur, som lämpar sig utmärkt för applicering på större ytor eller vid högre temperaturer.

För att följa bestämmelserna har P190-6676 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.

Underlag/förberedning

P190-6676 endast appliceras över: -

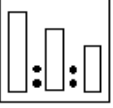





- P965-seriens Aquabase™ basecoats
- P989 Aquabase™ Plus basecoats
- Väl förberedd, befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör slipas (t.ex. med **Scotchbrite™** ultrafin grå med P562-106) och rengöras med Nexa Autocolors vattenbaserade förrengöring före applicering av P190-6676.

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

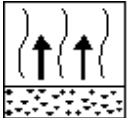


Produktdatablad

Standard-, snabb- och express-process

	Standard- och snabbssystem	Expressystem
	P190-6676 3,5 delar P210-875/872 1 del	P190-6676 3,5 delar P210-870 1 del
	18-20 sek. DIN4 vid 20° C	18-20 sek. DIN4 vid 20° C
	Brukstid vid 20° C: 2 timmar med 875 Brukstid vid 20° C: 1 timme med 872 Det rekommenderas att klarlacken aktiveras och förtunnas precis innan den ska appliceras. Med snabba system bör appliceringen slutföras så snart som möjligt efter att färgen aktiverats/förtunnats.	Brukstid vid 20° C: 30-40 minuter med 870 Det rekommenderas att klarlacken aktiveras och förtunnas precis innan den ska appliceras. Med expressystem bör appliceringen slutföras så snart som möjligt efter att klarlacken aktiverats/förtunnats.
	Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke)	Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke)
	Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner (vanligen 2 bar/30 psi)	Munstycke Självtrycksmatning: 1,2-1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner – vanligen 2 bar/30 psi (ingångstryck)
	Konventionell 2-skiktsprocess Applicera 2 enkla skikt för en torr skiktjocklek på 50-75 mikron. Avlufta i 5-7 minuter mellan skikt. Process 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.	



Standard-, snabb- och express-process (forts.)

	Standard- och snabbssystem	Expressystem																																	
	0-5 minuters avluftning före ugnstorkning beroende på typ av ugn	0-5 minuters avluftning före ugnstorkning beroende på typ av ugn																																	
	<p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på:</p> <table> <tr> <td></td> <td>P210-875</td> <td>P210-872</td> </tr> <tr> <td>70° C:</td> <td>20 minuter</td> <td>15 minuter</td> </tr> <tr> <td>60° C:</td> <td>35 minuter</td> <td>25 minuter</td> </tr> <tr> <td>50° C:</td> <td>70 minuter</td> <td>50 minuter</td> </tr> </table> <p>Genomtorr: Efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20° C):</p> <table> <tr> <td>Dammtorr:</td> <td>40-50 min.</td> <td>20-30 min.</td> </tr> <tr> <td>Hanterbar:</td> <td>6 timmar</td> <td>4 timmar</td> </tr> <tr> <td>Genomtorr:</td> <td>16 timmar</td> <td>12 timmar</td> </tr> </table>		P210-875	P210-872	70° C:	20 minuter	15 minuter	60° C:	35 minuter	25 minuter	50° C:	70 minuter	50 minuter	Dammtorr:	40-50 min.	20-30 min.	Hanterbar:	6 timmar	4 timmar	Genomtorr:	16 timmar	12 timmar	<p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på:</p> <table> <tr> <td></td> <td>P210-870</td> </tr> <tr> <td>60° C:</td> <td>15 minuter</td> </tr> <tr> <td>50° C:</td> <td>30 minuter</td> </tr> </table> <p>Genomtorr: Efter avsvälning</p> <p>Lufttorkning (20° C):</p> <table> <tr> <td>Dammtorr</td> <td>20 min.</td> </tr> <tr> <td>Hanterbar</td> <td>2 timmar</td> </tr> <tr> <td>Genomtorr</td> <td>8 timmar</td> </tr> </table>		P210-870	60° C:	15 minuter	50° C:	30 minuter	Dammtorr	20 min.	Hanterbar	2 timmar	Genomtorr	8 timmar
	P210-875	P210-872																																	
70° C:	20 minuter	15 minuter																																	
60° C:	35 minuter	25 minuter																																	
50° C:	70 minuter	50 minuter																																	
Dammtorr:	40-50 min.	20-30 min.																																	
Hanterbar:	6 timmar	4 timmar																																	
Genomtorr:	16 timmar	12 timmar																																	
	P210-870																																		
60° C:	15 minuter																																		
50° C:	30 minuter																																		
Dammtorr	20 min.																																		
Hanterbar	2 timmar																																		
Genomtorr	8 timmar																																		
	Kortvåg: 8-15 min. full effekt (beroende på färg och utrustning)																																		

Allmänt om processen

FÖRHÅLLANDEN FÖR MATTA, STRUKTURERADE OCH FLEXIBLA ALTERNATIV

Glansgraden hos P190-6676 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.

Anmärkning: Merparten av de plaster som används på fordon är att beteckna som **hårda**. Plasten kan vara något flexibel när den lackeras separat men är hård så snart den är monterad. UHS klarlacker behöver enbart tillsättas mjukgörare (se blandschema nedan) när mycket flexibla plaster ska lackeras, oftast förekommande på äldre fordon, vanligen skumplaster.

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.

Även om P190-6676 normalt inte behöver förtunnas kan vissa av blandningsförhållandena nedan kräva förtunning för att uppnå viskositet. Detta framgår av tabellen.

Guide för användning av 2K-förtunnningar P850-1491/1492/1493/1494

Underlag	Utseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS härdare	Förtunnin g 14XX
Hårda	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Matt	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	965 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	971 g
Flexibla	Glans	616 g	-	-	-	743 g	979 g	-
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	990 g
	Matt	242 g	595 g	-	-	709 g	899 g	996 g
	Matt struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	981 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	994 g

Guide för användning av 2K-förtunnningar P850-1692/1693/1694

Underlag	Utseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS härdare	Förtunnin g 16XX
Hårda	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Matt	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	950 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	965 g
Flexibla	Glans	616 g	-	-	-	743 g	979 g	-
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	979 g
	Matt	242 g	595 g	-	-	706 g	896 g	984 g
	Matt struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	968 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	990 g



Allmänt om processen

UTDUSCHNINGSPROCESS

P190-6676 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.

VAL AV HÄRDARE

P210-875 Ger ett 35 minuters standard-ugnstorkningssystem vid en metalltemperatur på 60° C. Passar 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 en metalltemperatur på 60° C.

P210-870 Möjliggör snabbare processtid vid mindre till mellanstora jobb, med 15 minuters ugnstorkning vid en metalltemperatur på 60° C.

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 basecoat är det särskilt viktigt att se till att lacken är genomtorr innan klarlacken appliceras.

OMLACKERING

P190-6676, både med standard- och expressapplicering, kan omlackeras när den är genomtorr.

KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering behövs normalt inte eftersom P190-6676 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 P190-6676 är enklast mellan 1 och 24 timmar efter att de är genomtorra.

LACKERING AV PLAST

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

ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

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





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 sprutgång 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.

Viktblandningsguide

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.

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6676	Vikt P210-870/-872/-875
0,10 L	76 g	100 g
0,20 L	152 g	199 g
0,25 L	190 g	249 g
0,33 L	251 g	329 g
0,50 L	380 g	498 g
0,75 L	570 g	747 g
1,0 L	761 g	997 g
1,5 L	1141 g	1496 g
2,0 L	1521 g	1994 g
2,5 L	1902 g	2493 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 högst 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, P565-7210 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.e) i bruksfärdig form är högst 840 g/l. VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är högst 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 and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2010 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

