

Produktdatablad

Juli 2010

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



J2070V

2K HS Plus klarlack P190-6690

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P190-6690	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
P850-1491/-1492/1493/-1494	2K-förtunningar
P852-1689	2K HS express förtunning
P850-1621	Aerosolförtunning för utduschning

Produktbeskrivning

P190-6690 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.

P190-6690 2K HS Plus klarlackssystem erbjuder en lång rad olika processalternativ, från ett expresssystem med 10 minuters ugnstorkning vid 60°C (metalltemperatur) för en snabb process vid mindre reparationer, till ett 40 minuters ugnstorkningssystem vid 60°C metalltemperatur som lämpar sig utmärkt för applicering i höga temperaturer.

För att följa bestämmelserna har P190-6690 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.

Innovativa reparationslösningar

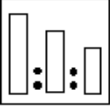

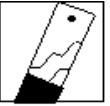


Underlag/förberedning

P190-6690 bör endast appliceras över:

- P965-seriens Aquabase™ basecoats
- P989 Aquabase Plus basecoats

Preparerad, befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör slipas (t.ex. med Scotchbrite™ ultrafin grå med P562-106) och rengöras med P980-251 eller P980-9010 före applicering av P190-6690.

Standard och snabb process

	Standardsystem och applicering vid höga temperaturer	Snabbt system
	P190-6690 3 delar P210-875/-877 1 del P850-16** serie förtunnningar 0,6 delar P190-6690 3 delar P210-875/-877 1 del P850-14** serie förtunnningar 0,5 delar	P190-6690 3 delar P210-872 1 del P850-16** serie förtunnningar 0,6 delar P190-6690 3 delar P210-872 1 del P850-14** serie förtunnningar 0,5 delar
	18-20 sek. DIN4 vid 20°C	18-20 sek. DIN4 vid 20°C
	Brukstid vid 20°C: 2-2,5 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 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)

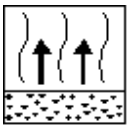
**Konventionell 2-skiktsprocess**

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.

Standard och snabb process



0-5 minuters avluftning före ugnstorkning
beroende på typ av ugn

0-5 minuters avluftning före ugnstorkning
beroende på typ av ugn



Ugnstorkning vid en metalltemp. på:

P210-875**P210-877**

70°C :	20 minuter	25 minuter
60°C :	35 minuter	40 minuter
50°C :	70 minuter	80 minuter

Ugnstorkning vid en metalltemp. på:

P210-872

70°C :	15 minuter
60°C :	25 minuter
50°C :	50 minuter

Genomtorr: Efter avsvälning

Genomtorr: Efter avsvälning

Lufttorkning (20°C):

Lufttorkning (20°C):

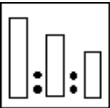





Dammtorr:	40-50 min.	60 minuter
Hanterbar	6 timmar	8 timmar
Genomtorr:	16 timmar	24 timmar

Dammtorr	20-30 min.
Hanterbar	4 timmar
Genomtorr	12 timmar



Kortvåg: 8-15 min. full effekt
(beroende på färg och utrustning)

Express-/super- expressprocess

	Expressystem	Super-expressystem
	P190-6690 3 delar P210-870 1 del P850-16** serie förtunningar 0,6 delar P190-6690 3 delar P210-870 1 del P850-14** serie förtunningar 0,5 delar	P190-6690 3 delar P210-870/-872 1 del P852-1689 0,6 delar
	18-20 sek. DIN4 vid 20°C	18-20 sek. DIN4 vid 20°C
	Brukstid vid 20°C : 30-45 min	Brukstid vid 20°C: 20 min
	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.	
	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)
	Konventionell 2-skiktprocess 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.	



Express-/super-expressprocess

	0-5 minuters avluftning före ugnstorkning (beroende på typ av ugn)	0-5 minuters avluftning före ugnstorkning (beroende på typ av ugn)
	Ugnstorkning vid en metalltemp. på: 60°C : - 15 minuter 50°C : - 30 minuter Genomtorr: efter avsvälning Lufttorkning (20°C): Damm torr 20 min. Hanterbar 2 timmar Genomtorr 8 timmar	Ugnstorkning vid en metalltemp. på: 60°C : -870/10 minuter, -872/20 minuter 50°C : -870/20 minuter, -872/40 minuter Genomtorr: efter avsvälning Lufttorkning (20°C): Damm torr 15-20 min. Hanterbar 1,5-2 timmar Genomtorr 6-8 timmar beroende på vilken härdare som används (-870 eller -872)
	Kortvåg: 8-15 min. full effekt (beroende på färg och utrustning)	

Allmänt om processen

UTDUSCHNINGSPROCESS

P190-6690 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 OCH FÖRTUNNING

- P210-877** Idealisk för större jobb vid mycket höga appliceringstemperaturer (>34°C). Ger ett 40 minuters ugnstorkningsystem vid 60°C metalltemperatur.
- 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 ugnstorkningsystem 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:
P850-1692/1491/1492	upp till 22°C
P850-1693/1492/1493	20-32°C
P850-1694/1493/1494	över 30°C
P850-1694/1494	över 35°C
P852-1689 express förtunning	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 sprutappliceringen 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 basecoat är det särskilt viktigt att se till att lacken är genomtorr innan klarlacken appliceras.

OMLACKERING

P190-6690, både med standard- och expressapplicering, kan omlackeras när den är genomtorr.

Allmänt om processen

FÖRHÅLLANDEN FÖR MATTA, STRUKTURERADE OCH FLEXIBLA ALTERNATIV

Glansgraden hos P190-6690 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** vägen mellan tillsättningarna.

Guide för användning av 2K-förtunningar P850-1491/1492/1493/1494 och P852-1689

Underlag	Utseende	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hårdare	Förtunning 14XX- P852-1689
Hårda	Glans	653 g	-	-	-	-	890 g	990 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
Flexibla	Glans	532 g	-	-	-	635 g	867 g	984 g
	Halvblank	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	990 g
	Matt	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	993 g
	Matt struktur	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	984 g
	Grov struktur	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	994 g

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

Underlag	Utseende	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hårdare	Förtunning 1692/3/4
Hårda	Glans	639 g	-	-	-	-	870 g	977 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
Flexibla	Glans	532 g	-	-	-	635 g	867 g	973 g
	Halvblank	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	975 g
	Matt	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	982 g
	Matt struktur	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	970 g
	Grov struktur	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	987 g

KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering behövs normalt inte eftersom P190-6690 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 P190-6690 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.

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 P850-1692/3/4 LÅG-VOC-FÖRTUNNING

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6690	Vikt P210-870/-872/-875/-877	Vikt P850-1692/1693/1694 P852-1685
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,20 l	128 g	174 g	195 g
0,25 l	160 g	218 g	244 g
0,33 l	211 g	287 g	322 g
0,50 l	320 g	435 g	489 g
0,75 l	479 g	653 g	733 g
1,0 l	639 g	870 g	977 g
1,5 l	959 g	1305 g	1466 g
2,0 l	1278 g	1740 g	1954 g
2,5 l	1598 g	2175 g	2443 g

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

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-6690	Vikt P210-870/-872/-875/-877	Vikt P850-1491/-1492/-1493/ -1494 eller P852-1689
0,10 l	65 g	89 g	98 g
0,20 l	131 g	178 g	198 g
0,25 l	163 g	223 g	248 g
0,33 l	215 g	294 g	327 g
0,50 l	327 g	445 g	495 g
0,75 l	490 g	668 g	743 g
1,0 l	653 g	890 g	990 g
1,5 l	980 g	1335 g	1485 g
2,0 l	1306 g	1780 g	1980 g
2,5 l	1633 g	2225 g	2475 g



Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

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 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, P565-7210 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, , 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.

Produktdatablad



Innovativa reparationslösningar