

Produktdatablad

Oktober 2010

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



J1890V

2K Sidenmatt klarlack P190-1061/P190-6512-blandning (Cirka 20–30 % glans vid 60°)

Produkt	Beskrivning
P190-1061	2K matt klarlack
P190-6512	2K SR keramisk klarlack
P210-8430/844	2K HS-härdare
P850-1492/1493/1494/1495	2K förtunning
P850-1693/1694	2K låg-VOC-förtunning

Produktbeskrivning

Blandningen av klarlackerna P190-1061 och P190-6512 är avsedd för användning över Aquabase, Aquabase Plus eller 2K-baslack. 2K-baslack får endast användas vid reparationsarbete som inte regleras av EU-direktivet 2004/42.

2K sidenmatt klarlacksblandning är en mångsidig uretanakrylbaserad 2K-klarlack avsedd för specialreparationer av fordon eller delar av fordon som ursprungligen lackerats med en lägre glans av klarlack över ett baslackssystem i ett eller flera steg (t.ex. Mercedes Matt Finish för karosser).

Blandningen av de två klarlackerna kan varieras för att anpassas efter de normala glansvariationerna – beroende på färg, modell, reparationsställe m.m. – hos det fordon som ska repareras.

P190-1061/P190-6512-blandningen kan användas över hård plast utan särskilda tillsatser.

P190-1061/P190-6512-klarlacksblandningen kan användas med HS-härdare P210-8430/P210-844.

Förberedelse/Underlag

P190-1061 P190-6512-blandningen bör endast appliceras över: -

- P989-seriens **Aquabase Plus**-baslack
 - P965-seriens **Aquabase™**-baslack
- eller
- P422-seriens **2K™**-baslack på områden som inte regleras av EU-direktiv 2004/42.

P190-1061/P190-6512-klarlacksblandning ska appliceras över ett rent och dammfritt underlag bestående av baslack. Försiktig användning av klibbduk rekommenderas efter avluftning av baslacken.

Nedsmutning ska noga undvikas under alla stadier. Det är inte möjligt att korrigera nedsmutning av matta eller lågglansiga ytor efter att det avslutande skiktet av klarlack har applicerats.

PROCESS

P190-1061/P190-6512-BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN

För att klara de normala variationerna hos glansnivån – beroende på färg, modell, reparationsställe m.m. – hos det fordon som ska repareras, är det möjligt att blanda P190-1061 och P190-6512 på följande sätt för att matcha den befintliga glansen på ett specifikt reparationsområde.


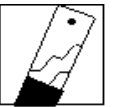


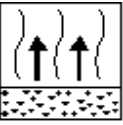


	Alternativ med lägre glans <u>Efter vikt</u>	Alternativ med högre glans <u>Efter vikt</u>
P190-1061	85	80
P190-6512	15	20

Denna blandning aktiveras och förtunnas sedan enligt beskrivningen nedan.

Observera: Det rekommenderas att spruta upp testpaneler för att jämföra färgen och glansnivån med det fordon som ska repareras.



PROCESS

Standardsystem		
	<p>Efter volym</p> <p>P190-1061/P190-6512-blandning 3 delar P210-8430/-844 1 del P850-1693/4 eller 1 del P850-1492/3/4/5</p>	<p>Efter vikt</p> <p>Se tabell, sidan 5</p>
	<p>16–19 sek. DIN4 vid 20 °C</p> <p>Brukstid vid 20 °C: 2 timmar</p>	
	<p>Munstycke</p> <p>Överliggande: 1,2–1,4 mm Sugmatning: 1,4–1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens anvisningar (vanligen 2 bar/30 psi)</p>	
	<p>Konventionell 2–3-skiktsprocess</p> <p>Applicera 2–3 enkla skikt för en torr filmtjocklek på 50–60 mikron.</p>	
	<p>Minst 15 minuter eller tills lacken är fullständigt och jämnt matt över hela reparationsområdet*, avluftning krävs mellan skikten.</p> <p>Minst 15 minuter eller tills lacken är fullständigt och jämnt matt över hela reparationsområdet*, avluftning krävs före ugnstorkning.</p> <p>*Observera: Det är viktigt att klarlacksblandningen får avluftas fullständigt mellan skikten och före ugnstorkning för att få ett utseende med jämn glansgrad över hela ytan.</p>	
	<p>Med P210-8430-härdare</p> <p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60 °C: 30 minuter</p> <p>Genomtorr: Efter avkylning</p>	<p>Med P210-844-härdare</p> <p>Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60 °C: 40 minuter</p> <p>Genomtorr: Efter avkylning</p>
	<p>Kortvåg: 8–15 minuter, full effekt Mellanvåg: 15 minuter, full effekt (beroende på färg och utrustning)</p>	

Allmänt om processen

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

P850-1492 Medium

P850-1493 Långsam

P850-1494 Extra långsam

P850-1495 Hög temperatur

Idealiskt temperaturområde:

20–30 °C

25–35 °C

30–40 °C

35–45 °C

Förtunning: 16xx 2K låg-VOC-förtunning

P850-1693 Låg-VOC-förtunning medium

P850-1694 Låg-VOC-förtunning långsam

Idealiskt temperaturområde:

20–32 °C

över 30 °C

I allmänhet 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 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-baslack är det särskilt viktigt att se till att baslacken är genomtorr innan klarlacken appliceras.

OMLACKERING

P190-6512 kan omlackeras när den är genomtorr.

KORRIGERINGAR

För att avlägsna små förekomster av smuts i den avslutande lacken, ska man vänta tills reparationen är fullständigt torr, slipa efter avkyllning och applicera ytterligare ett skikt av klarlacksblandningen. Var noga med att undvika alltför stor filmtjocklek av klarlacken, eftersom detta kan påverka slutresultatet. Om detta inträffar krävs slipning av reparationen och omlackering med baslack och klarlack.

Det är inte möjligt att avlägsna smuts från den färdiga mattlackerade ytan.

ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

Den glansgrad som uppnås med denna klarlack kan variera beroende på filmtjocklek och applicering. Låg filmtjocklek och torr applicering ger lägre glansgrad. Hög filmtjocklek och våt applicering ger högre glansgrad.

Denna klarlack rekommenderas endast för användning vid kompletta panelreparationer.

Vid användning av tvåkomponentsprodukter rekommenderas att sprutpistolen 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 tillsättningar.

BLANDNINGSGUIDE EFTER VIKT med 16xx förtunningar

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-1061/P190-6512- blandning	Vikt P210-8430/844	Vikt P850-1693/1694
0,10 l	62 g	82 g	99 g
0,20 l	124 g	164 g	197 g
0,25 l	155 g	205 g	246 g
0,33 l	207 g	273 g	328 g
0,50 l	311 g	410 g	492 g
0,75 l	466 g	615 g	738 g
1,0 l	622 g	820 g	984 g
1,5 l	932 g	1 230 g	1 476 g
2,0 l	1 244 g	1 640 g	1 969 g
2,5 l	1 555 g	2 050 g	2 461 g

BLANDNINGSGUIDE EFTER VIKT med 14xx förtunningar

Önskad mängd bruksfärdig lack (liter)	Vikt P190-1061/P190-6512- blandning	Vikt P210-8430/844	Vikt P850-1492/3/4/5
0,10 l	62 g	82 g	100 g
0,20 l	124 g	164 g	199 g
0,25 l	155 g	205 g	249 g
0,33 l	207 g	273 g	332 g
0,50 l	311 g	410 g	498 g
0,75 l	466 g	615 g	747 g
1,0 l	622 g	820 g	996 g
1,5 l	932 g	1 230 g	1 493 g
2,0 l	1 244 g	1 640 g	1 992 g
2,5 l	1 555 g	2 050 g	2 461 g

Allmänt om processen

SKÖTSEL OCH UNDERHÅLL AV MATTA YTOR

Följande vägledning för skötsel och underhåll av fordon med matt lack riktar sig till bilägaren och avser både OE- och reparationslacken. Man måste vara särskilt försiktig vid upprättande av den ursprungliga jämna matta effekten.

Vägledning för bilägaren om hur den jämna matta effekten ska bevaras:

1. För att den matta effekten ska bibehållas **måste** användning av lackrengörare, slipmedel eller polermedel samt vaxer undvikas. Fordonet **får inte** poleras.
2. Polering medför en högre, ojämn glansgrad.
3. Rengöring/polering med olämpliga material kan leda till ökad glans.
4. Undvik automatiska biltvättar. Rekommenderad metod för tvättning är för hand, med en mjuk svamp, neutralt rengöringsmedel och rejält med vatten. Om du tvättar bilen alltför ofta kan detta med tiden medföra ökad och ojämn glansgrad över bilpanelen. Undvik att tvätta bilen i direkt solljus.
5. Insekter och fågelspillning bör avlägsnas genast. Mjuka upp smutsen genom att blöta den och/eller avlägsna försiktigt med hjälp av en högtryckstvätt. Om smutsen sitter hårt kan en insektsborttagningsspray användas före tvätt.

VOC-INFORMATION

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. 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.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 och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries. Copyright © 2010 PPG Industries. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Sidan 6 av 6



Innovating Repair Solutions

Scotch-Brite och Trizact är varumärken tillhörande 3M UK Plc

Product Data Sheet