

Produktdatablad

April 2011



ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

J2770V

HS Plus klarlack P190-7000

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P190-7000	HS Plus klarlack
P210-8815	HS Plus härdare
P850-1692/-1693/-1694	2K förtunning med låg VOC-halt
P852-1689	HS Plus 2K expressförtunning

Produktbeskrivning

P190-7000 har tagits fram för att ge utmärkt utflytning från sprutpistolen samtidigt som processtiderna för mellanstora och stora reparationer minskas med en ugnstorkningsprocess på 20 minuter i 60 °C. Man kan få mycket goda resultat även i äldre sprutboxar eller i boxar där man inte kan nå upp till samma objektstemperaturer som vanligtvis behövs för andra klarlack. Det finns även ett processalternativ på 10 minuter för reparation av mindre delar.

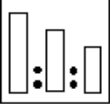




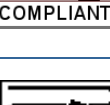



Den förbättrade slitstyrkan gör den här klarlacken till det perfekta valet när det är viktigt med hög hållbarhet och en effektiv reparationsprocess.

Underlag/förbehandling

P190-7000 bör endast appliceras över: -

- P989 Aquabase Plus baslack
- Förbehandla befintlig lackering i en lämplig miljö. Befintlig lackering bör först avlägsnas (t.ex. med Scotch-Brite™ Ultrafine Grey med P562-106) och underlaget rengöras med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 innan P190-7000 appliceras

Supersnabb process

Supersnabbt system	
	P190-7000 3 delar P210-8815 1 del P852-1689 0,6 delar
	18–20 sek. DIN4 i 20 °C
	Brukstid vid 20 °C: 40 min Klarlacken bör aktiveras och spädas ut precis före appliceringen.
	Munstycke Självmatande: 1,2–1,3 Tryck: max 0,7 bar/10 psi (lufthätta)
	Munstycke Självmatande: 1,2- 1,3 Ingångstryck: Se anvisningarna från sprutpistolens tillverkare, vanligtvis 2 bar/30 psi (inlopp)
	Snabb engångsprocess Applicera 1 tunt/medeltjockt sprutvarv följt av ett tjockt varv för att få en torr filmtjocklek på 50 mikroner. Det första lagret bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra varvet appliceras. Om det är färre än 3 paneler, avlufta 2–3 minuter mellan sprutvarven. Om det är fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.
	0–5 minuter avluftning krävs före ugnstorkning (beroende på ugnstyp)
	Ugnstorka vid en objektstemperatur på: 60 °C: - 10 minuter 50 °C: - 20 minuter Klar för användning: när den har svalnat
	IR-torkning (kortvägs): 8–15 min full effekt (beroende på kulör och utrustning)

Allmän processinformation

UTSPÄDNINGSPROCESS

P190-7000 HS Plus klarlack kan spädas ut med **Aerosol Fade Out förtunning P850-1621** eller **Express Blender P273-1105**. Se utspädnings- och blandningsprocessernas tekniska datablad M1000V för information om vilken teknik som bör användas för en lyckad reparation.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

Valet av förtunning bör baseras på appliceringstemperatur, ventilation och storlek på jobbet. Rekommendationerna nedan är endast vägledande:

P210-8815 För applicering i alla temperaturer

Förtunning:	Rekommenderat temperaturintervall:
P850-1692	23–25 °C
P850-1693	26–35 °C
P850-1694	över 35 °C
P852-1689 expressförtunning	18–22 °C för mindre jobb

I allmänhet ska en långsammare förtunning användas i boxar med snabb ventilation, för stora jobb och för applicering i höga temperaturer. Använd en snabbare förtunning i boxar med långsam ventilation, för mindre jobb och för applicering i lägre temperaturer.

LACKTEMPERATUR

Precis som med andra lackeringssystem uppnås bäst sprutlackering om lacken får uppnå rumstemperatur (20–25 °C) före användning. Detta är särskilt viktigt för lacker med ett högt innehåll av torrvara. Kall lack bör värmas upp till minst 15 °C före applicering. Under denna temperatur kan appliceringsresultatet påverkas negativt.

IR-TORKNING

Torktiderna beror på kulör och utrustning. Se tillverkarens anvisningar för information om inställning. När Aquabase Plus baslack används är det särskilt viktigt att kontrollera att baslacken är ordentligt torr innan klarlacken appliceras. Använd P210-8815 härdare och P850-1694.

Inställning av objektstemperatur från 90 till 100 °C.

OMLACKERINGSMÖJLIGHETER

P190-7000, i både standard- och expressversionerna, kan omlackeras helt när den är ordentligt torr.



Allmän processinformation

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN FÖR MATT, STRUKTUR OCH FLEXIBEL

Genom att använda P565-554 går det att minska glansen i P190-7000. Tillsätt P565-7210/7220 för att få en strukturfinish. P100-2020 kan även användas över flexibla underlag.

Obs! De flesta plastmaterial som används i bilar anses vara **hårda**. Dessa plastmaterial kan till viss del vara flexibila när de lackeras separat från bilen, men är hårda igen när de monteras tillbaka. HS+ klarlack kräver endast att ett flexibelt tillsatsmedel används (se tabellen **Flexibel** nedan) vid lackering av mycket flexibla plastmaterial, vanligast på äldre bilar, t.ex. skumtyp.

Följande tabeller ger en **1L BLANDNING EFTER VIKT** som är färdig att spruta på för olika topplacksutseenden. Vikterna i gram är kumulativa. Skalan får **INTE TARERAS** (nollställas) mellan varje tillsats.

Underlag	Utseende	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hårdare	Förtunnin g 1692/3/4
Hårt	Glans	652 g					883 g	990 g
	Halvblank	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Matt	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Fin struktur	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
	Grov struktur	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
Flexibelt	Glans	577 g	-	-	-	663 g	899 g	1 008 g
	Halvblank	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Matt	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Matt struktur	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Grov struktur	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

REPARATIONSÅTGÄRDER OCH POLERING

Polering är vanligtvis inte nödvändigt eftersom P190-7000 har en hög glansfinish. Om ytan däremot är smutsig kan du ta bort små partiklar från den med P1200 följt av P 1500 och avsluta med Trizact P3000 eller liknande. Polera sedan med en maskin med ett kvalitetspolermedel som SPP Polishing System (se SPP PDS) och en polerhätta av lammull på lägsta hastighet för att undvika att ytan blir för varm. Om ytan blir varm låter du den svalna innan du fortsätter att polera. .

Polering av P190-7000 är enklast 1–24 timmar efter att "klar för användning"-torktider.

LACKERING AV PLASTMATERIAL

Använd Nexa Autocolor standardlackeringssystem för plastmaterial (se PDS).

ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

Vid användning av 2-packsprodukter bör sprutpistolen rengöras noga direkt efter användning.



Allmän processinformation

RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKT

Om en specifik mängd klarlacksblandning behövs uppnås detta bäst genom att du blandar efter vikt enligt riktlinjerna nedan.

Vikterna är kumulativa – tarera INTE skalan mellan tillsatserna.

VÄGLEDANDE BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN EFTER VIKT FÖR P850-1692/3/4

Nödvändig mängd sprutklar lack (liter)	Vikt P190-7000	Vikt P210-8815	Vikt P850-1692/1693/1694
0,10 L	65	88	100
0,20 L	130	176	200
0,25 L	163	220	250
0,33 L	216	290	330
0,50 L	328	440	500
0,75 L	490	660	750
1,0 L	650	880	1000
1,5 L	975	1320	1500
2,0 L	1300	1760	2000
2,5 L	1630	2200	2500



Allmän processinformation Bästa praxis med UHS-produkter

Förvaring av lack

Lack som är färdig att användas bör förvaras i lämpliga förhållanden så att rätt viskositet säkerställs.

Temperaturen bör vara minst 15 °C och helst över 18 °C.
Detta gäller för lack, härdare och förtunning.

Blanda och förbereda för användning

Aktivera lacken korrekt och efter vikt om det är möjligt.

Om du måste blanda efter volym ska du endast använda ett runt blandningskärl tillsammans med rätt blandningssticka. Om du använder ett måttkärl med procentmarkeringar måste du se till att procentsatserna ger rätt mängd.

Se till att härdare och förtunning blandas i noga. Produkter med hög torrhalt eller hög viskositet kan ta lite längre tid att blanda, så ett bra tips är att blanda i härdaren först och sen tillsätta förtunningen innan du blandar igen.

Använd en blandad produkt så snart som möjligt.

Välj rätt härdare för den ugnstorkningsprocess som krävs.

Följ rekommenderade nivåer av tillsatser.
Överskrid inte de rekommenderade nivåerna av tillsatser för exempelvis flexibiliseringsmedel.

Val av teknik, process och utrustning för applicering

Använd rätt inställningar för sprutpistolen och ställ in den korrekt.

Försök att utföra appliceringen vid ett tillfälle genom att följa råden i avsnittet om applicering.

Kontrollera att sprutboxen fungerar effektivt. Utför en ugnskontroll om det behövs för att säkerställa att objektstemperaturen nås, särskilt i låga reparationsområden.

Nexa Autocolors rekommendationer baseras på tid vid objektstemperatur, så den bör man ta hänsyn till i ugnstorkningsprocessen som ställs in för jobbet.



VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/liter. Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

Obs!

När den här produkten används i kombination med P565-554, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 bildas en lackyta med särskilda egenskaper som definieras av EU-direktivet. I dessa specifika kombinationer: EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.e) i färdigblandad form är max 840 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 840 g/liter.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än dem som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften.

För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på:

www.nexaautocolor.se

Mer information kan erhållas från:

PPG Industries Sweden AB
Vävlagargatan 7
507 30 Brämhult
Sverige

Tel: 0046 0 33 16 96 30

Fax: 0046 0 33 16 96 39

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry och Ecofast är varumärken som tillhör PPG Industries. Copyright © 2010 PPG Industries, med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.

Scotch-Brite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.