

Produktdatablad

Juli 2011

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

10400

2K P422 – Basecoat-system

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P422-	2K basecoat-färger
P420-/P425-/P426-/P429-/P433- P434-/P440-	2K mixfärger
P417-/P419	Readymix-basecoats
P192-475	Basecoat-konverterare för solida färger
P192-5600	Basecoat-flip controller
P192-528	Aluminiumhaltig flip controller
P850-1490/-1491/-1492/-1493/- 1495	2K-förtunningar
P273-1051	Basecoat-tillsats för utduschning

Produktbeskrivning

Nexa Autocolors 2K blandningsschema tillhandahåller ett komplett utbud av enstegs- och basecoatlackar från en och samma uppsättning blandningsbaser. P422-line är ett akrylbaserat basecoat-färgsystem, som i kombination med rekommenderade **Nexa Autocolor** 2-komponents klarlackar ger en hård och hållbar yta med enastående glans som lämpar sig för alla typer av reparationsarbeten.

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Produktdatablad

Underlag och förberedning

P422-serien bör endast appliceras över:

- Nexa Autocolor 2komponentsprimer/-underlack, slipad för hand med våt- eller torrpaper med kornstorlek P600 eller finare, före applicering av topplack.
- Nexa Autocolor 2-komponents vått-i-vått-primer.

Preparerad, befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör slipas (t.ex. med Scotchbrite™ ultrafin grå och/eller P562-100) och rengöras med lämplig förrengöring före applicering av P422-seriens färger.

OBSERVERA: På nya paneler med fabriksprimer eller på paneler som elektroforelackerats rekommenderas applicering av Nexa Autocolor tvåkomponents primer.

ALLMÄNT OM PROCESSEN

SPEKTRALGRÅ-SERIEN

Det är en fördel med alla färger att använda en av de 7 spektralgrå produkterna (SG01-SG07). Användning av rekommenderad spektralgrå produkt ser till att det går åt minsta möjliga mängd basecoat-färg, samt hjälper till att optimera processtiderna för basecoat-färger. Rekommendationer angående vilken spektralgrå produkt som bör användas finns i våra färgkommunikationssystem (mikrofiche och elektroniska vikter). Om ingen produkt är angiven bör du alltid välja SG05.

FÄRGIDENTIFIERING OCH -KONTROLL

Som med alla fordonslackeringssystem bör en färgkontroll utföras före lackering. Se till att blandningen rörts om ordentligt innan färgkontrollen utförs. Detta är särskilt viktigt för 3-stegs pärlemorlack, eftersom de är transparenta vilket gör det svårare att lyckas med utduschningsprocessen.

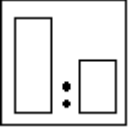



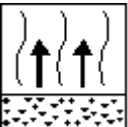

2K FÄRGBLANDNING

P422-seriens 2K metallic-, pärlemor- och specialeffektsfärger blandas av P420-, P425-, P426-, P429, P433, P434 och P440-seriens mixfärger med P192-5600 och P192-528 flip controllers enligt viktblandningsrecepten. P422-seriens 2K solida basecoat-färger (SBC) blandas av P420-, P425- och P429-seriens mixfärger och P192-475 SCB-konverterare.

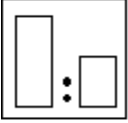






P422 färgblandningar måste röras om omedelbart efter att de blandats för att garantera konsekventa färg- och appliceringsegenskaper.

För att säkerställa färgexaktheten är det mycket viktigt att nya burkar med 2K-mixfärger 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. OBS: P433 och P440 mixfärger behöver inte röras om regelbundet – det är bara att skaka och hålla.

2K BASECOAT-PROCESS

	Metallic, 2-steps pärlor & specialeffekt-basecoats P422-XXXXB/P417/P419	Solida basecoat-färger P422-XXXXB
	P422- 1 del P850-149x 1 del	P422- 1 del P850-149x 1 del
	Spruta med låg viskositet. Förtunna endast efter volym.	Spruta med låg viskositet. Förtunna endast efter volym.
	Munstycke: Självtrycks-/sugmatning 1,3-1,6 mm Tryck: Se pistoltillverkarens instruktioner	Munstycke: Självtrycks-/sugmatning: 1,3-1,6 mm Tryck: Se pistoltillverkarens instruktioner
	Applicera enkla skikt som täcker (vanligen 2), omedelbart följda av ett lätt skikt applicerad på den våta filmen för ett jämnt metallic-utseende.	Applicera enkla skikt som täcker (vanligen 2)
	Ca 3-5 minuter mellan skikt	Ca 3-5 minuter mellan skikt
	10-20 minuter tills lacken är jämntorr, före applicering av klarlack. 30 minuter före maskering	10-20 minuter tills lacken är jämntorr, före applicering av klarlack. 30 minuter före maskering
KLARLACK	Använd valfri rekommenderad Nexa Autocolor 2K-klarlack. (se tekniskt datablad för lämplighet) Applicering av 1-komponents klarlack över 2K-basecoat rekommenderas inte.	

2K BASECOAT-PROCESS

2K - 3-STEGS PÄRLEMORPROCESS		
	P422-XXXXG 2K-grundlack	P422-XXXXB 2K pärlmor- /specialeffektsfärg
	P422- P850-149x 1 del 1 del	P422- P850-149x 1 del 1 del
	Spruta med låg viskositet. Förtunna endast efter volym.	Spruta med låg viskositet. Förtunna endast efter volym.
	Munstycke: Självtrycks-/sugmatning: 1,3-1,6 mm Tryck: 2,7-3,0 bar (40-45 psi)	Munstycke: Självtrycks-/sugmatning: 1,3-1,6 mm Tryck: 2,7-3,0 bar (40-45 psi)
	Munstycke: Självtrycks-/sugmatning: 1,3-1,6 mm Tryck: Se pistoltillverkarens instruktioner	Munstycke: Självtrycks-/sugmatning: 1,3-1,6 mm Tryck: Se pistoltillverkarens instruktioner
	Applicera enkla skikt som täcker (vanligen 2)	Applicera enkla, genomvåta skikt baserade på färgkontrollpanelen. Denna produkt är inte avsedd att vara täckande.
	3-5 minuter mellan skikt	3-5 minuter mellan skikt
	10-20 min. före applicering av 2K- pärlmorlack	10-20 minuter tills lacken är jämntorr, före applicering av klarlack.
KLARLACK	Använd valfri rekommenderad Nexa Autocolor 2K-klarlack. (se tekniskt datablad för rekommendationer) Applicering av 1-komponents klarlack över 2K-basecoat rekommenderas inte.	

Produktdatablad

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

ALLMÄNT OM PROCESSEN

UTDUSCHNINGSPROCESS

P422- seriens färger, med undantag för 3-steps pärlmorbasecoats, kan enkelt duschas ut med P273-1051 eller P850-1401. Se produktdatabladet för utduschning för mer information.

Eftersom 3-steps pärlmorlacken är transparent är det svårare att lyckas med utduschningsprocessen. Se produktdatabladet för utduschning för information. Det går också att undvika utduschning antingen genom en komplett panelreparation, eller med hjälp av brottlinjer för att minska området som ska lackeras.

VAL AV FÖRTUNNING

Valet av förtunning bör göras utifrån appliceringstemperatur, luftväxling och jobbets storlek. Rekommendationerna nedan är endast vägledande.

P850-1490	<15°C
P850-1491	15-25°C
P850-1492	20-30°C
P850-1493	25-35°C
P850-1494	30-40°C
P850-1495	>40°C

Allmänt bör långsam förtunning användas i sprutboxar med hög luftväxling och för större jobb, och appliceras med HVLP-pistol.

Använd snabbare förtunning för kabiner med låg luftväxling och vid mindre jobb.

KORRIGERINGAR

2K-basecoaten torkar snabbt, vilket gör det mycket enkelt att utföra korrigeringar. För 2-steps metallic, pärlmor, specialeffekts- och solida basecoatfärger, våtslipa när lacken är genomtorr med P1200-papper eller Scotchbrite™ (ultrafin), och applicera sedan basecoat igen. Om utduschning är nödvändig, se produktdatabladet för utduschning. För 3-steps pärlmorlack rekommenderas att både grundlack och pärlmorlack appliceras på en gång till.

LACKERING AV PLAST

Använd **Nexa Autocolors** standardsystem för lackering av plast (se produktdatablad).

ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

1. För optimal applicering, se till att både omgivningstemperaturen och lacktemperaturen är över 20°C. Bästa resultat uppnås om man låter lacken uppnå samma temperatur som kabinen före användning. Det rekommenderas att förvara 2K-blandningsbaser i temperaturer mellan 15°C och 30°C.
2. Med vissa specificerade garantireparationssystem och med fordon som kräver en mycket hög lackhållbarhet kan P422- seriens basecoats aktiveras och förtunnas enligt nedan:

8 delar	P422-blandning
1 del	P210-796, P210-798, P210-832, P210-8430, P210-844 eller P210-842
9 delar	P850-149x

P210-790 bör inte användas för att aktivera P422-seriens basecoats.

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

Produktdatablad

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