

# Produktdatablad

Januari 2012

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT  
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK



## J1840V

### 2K matt klarlackssystem

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P190-1062	Klarlack – matt
P190-1063	Klarlack – halvmatt
P210-842/8430/844/845	2K HS-härdare
P850-1492/1493/1494/1495	2K förtunning
P850-1693/1694/1695	2K förtunning med låg VOC-halt

#### Produktbeskrivning

Klarlackerna P190-1062 – matt och P190-1063 – halvmatt har tagits fram för att återskapa utbudet av lågglansfinish som finns på komponenter för användning ovanpå Aquabase och Aquabase Plus.

Nexa Autocolors system med matta klarlacker består av mångsidiga 2K akrylbaserade uretanklarlacker som har tagits fram för specialreparationer av bilar eller områden av bilar som ursprungligen hade en finish med matt eller halvmatt klarlack över ett enda eller flera lager av färgbaslack (t.ex. Mercedes fyllig matt finish).

För att uppnå de normala glansvariationerna som behövs beroende på färg, modell, reparationsställe på bilen osv., kan den faktiska blandningen av två klarlacker varieras för att matcha den bil som ska repareras.

P190-1062/-1063 eller blandningar kan användas på solida plastmaterial utan att några särskilda tillsatsmedel behövs.

Klarlackerna P190-1062/-1063 kan användas med HS-härdarna P210-842/-8430/-844/-845.

### Underlag/förbehandling

Vid maskering inför en reparation ska man se till att minimera direktkontakt mellan maskeringstejpen och den matta originalfinishen. Om man måste använda maskeringstejp direkt på originalfinishen måste tejpen tas bort före ugnstorkning för att undvika märken i originalfinishen som kanske inte försvinner.

P190-1062/P190-1063 eller blandningar av dessa två kan appliceras över: -

- P989-serien med **Aquabase Plus**-baslack
- P965-serien med **Aquabase™**-baslack

Klarlackerna P190-1062/-1063 måste appliceras på baslacktytor som är rena och dammfria. Vi rekommenderar att du torkar av lätt med en klubbduk när baslacken har avluftats.

Var försiktig så att du undviker smuts i lacken under alla steg. Det går inte att ta bort smuts i matt eller halvmatt finish efter att det sista lagret klarlack har applicerats.



# PROCESS

## P190-1062/-1063 BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN

För att uppnå normala variationer i glansnivån som behövs beroende på färg, modell och reparationsställe på bilen, går det att blanda P190-1062 och P190-1063 med valfritt blandningsförhållande för att matcha önskad glans för en särskild reparation. De procentsatser som anges nedan är de bästa utgångspunkterna för de 5 glansnivåerna.

Glansnivå	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	<b>Matt</b> t.ex. Lamborghini fyllig matt finish		<b>Låg glans</b> t.ex. Mercedes, Smart, BMW, Fiat fyllig matt finish		<b>Halvmatt</b> t.ex. äldre sidolister i plast på Mercedes
Klarlack	Procentandelar per vikt (%)				
P190-1062	100	85	70	40	0
P190-1063	0	15	30	60	100

Den slutliga blandningen aktiveras sedan och späds ut enligt nedan.

**Obs! Testpanelerna MÅSTE skapas med avsedd kombination av härdare/förtunning/förhållande/sprutpistol så att man kan kontrollera kulör- och glansnivån mot bilen som ska repareras. Förtunning P850-1492/P850-1693 bör endast användas på mindre områden eller komponenter (backspegelkåpor osv.)**

### VAL AV FÖRTUNNING

Mindre områden/lodräta linjer/mer glans  
Under 25 °C  
Mindre storlek på sprutpistolsmunstycke



Snabbare härdare/förtunning

Större områden/vågräta linjer/mindre glans  
Över 25 °C  
Större storlek på sprutpistolsmunstycke

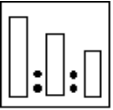



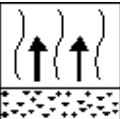



Långsammare härdare/förtunning



## PROCESS

## Standardsystem

	Efter volym  P190-1062/-1063                      3 delar P210-842/-8430/-844/-845        1 del P850-1693/4/5 eller                    1,5 delar P850-1492/3/4/5	Efter vikt  Se tabell, sida 5
	15 sek. DIN4 i 20 °C  Brukstid vid 20 °C: 1–2 timmar beroende på härdare/förtunning	
	<b>Munstycke</b> Självmätande:                            1,2–1,4 mm  Inloppstryck:                            Se anvisningarna från sprutpistolens tillverkare (vanligtvis 2 bar/30 psi inlopp)	
	<b>Applicering</b>  1 helt sprutvarv, avlufta tills jämnt matt över hela + 1 helt sprutvarv direkt följt av en lättare (halvt sprutvarv) korsstrutning. Avlufta tills jämnt matt över hela före ugnstorkning.	
	15–30 minuter, eller tills helt och jämnt matt över hela reparationsområdet*, avluftning krävs mellan sprutvarven.  15–30 minuter, eller tills helt och jämnt matt över hela reparationsområdet*, avluftning krävs före ugnstorkning.  <b>*Obs!</b> Det är viktigt att man låter klarlacken avlufta mellan sprutvarven och före ugnstorkning för att få en jämn yta och glansnivå över hela området. De faktiska avluftningstiderna beror på kombinationen av härdare/förtunning som krävs för att få rätt glanseffekt och kan variera mellan 15–45 minuter.	
	Med härdare P210-842/8430/844  Ugnstorka vid en objektstemperatur på 60 °C: 30 minuter  Klar för användning: när den har svalnat	Med härdare P210-845  Ugnstorka vid en objektstemperatur på 60 °C: 40 minuter  Klar för användning: när den har svalnat





IR-torkning (kortvägs): 8–15 minuter, full effekt  
Medelhög: 15 minuter, full effekt  
(beroende på kulör och utrustning)



## Allmän processinformation

### LACKTEMPERATUR

Precis som med alla lackeringssystem uppnås bäst sprutlackering om lack, härdare och förtunning får uppnå rumstemperatur (20–25 °C) före användning. Detta är särskilt viktigt för lack med ett högt innehåll av torrvara. Appliceringsresultatet kan påverkas negativt om lacken tillåts svalna till 15 °C eller lägre

### IR-TORKNING

Torktiderna beror på kulör och utrustning. Se tillverkarens anvisningar för information om inställning.

När Aquabase och Aquabase Plus baslack används är det särskilt viktigt att kontrollera att baslacken är ordentligt torr innan klarlacken appliceras.

### OMLACKERINGSMÖJLIGHETER

P190-1062/-1063 kan omlackeras helt när den är ordentligt torr.

### KORRIGERINGSÅTGÄRDER

För att ta bort mindre smuts i den slutliga finishen ska reparationsområdet vara helt torrt, smutsen tas bort efter avsvälning och **ett** ytterligare lager av klarlacksblandningen appliceras. Var försiktig så att filmtjockleken på klarlacken inte blir för tjock eftersom det kan påverka den slutliga kulören. I den här situationen måste reparationsområdet slipas och lackeras om med baslack och klarlack.

Det går inte att ta bort smuts från den slutliga matta finishen.

### ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

Glansnivåerna som uppnås med denna klarlack kan variera beroende på filmtjocklek och applicering. Tunn filmtjocklek och torr applicering ger mindre glans. Tjock filmtjocklek och våtapplicering ger en högre glansnivå.

Vi rekommenderar att denna klarlack endast används för reparation av hela paneler.

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



## Allmän processinformation

## RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKT

Om en specifik mängd klarlacksblandning behövs uppnår du detta bäst genom att blanda efter vikt enligt riktlinjerna nedan. Vikterna är kumulativa – tarera **INTE** balansen mellan tillsatserna.

VÄGLEDANDE BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN EFTER VIKT med  
16xx förtunning

Nödvändig mängd lack som är färdig att använda (liter) vid 3/1/1,5	Vikt P190-1062/P190-1063	Vikt P210-842/8430/844/845	Vikt P850-1693/1694/1695
0,10 L	57 g	75 g	97 g
0,20 L	113 g	150 g	194 g
0,25 L	142 g	187 g	243 g
0,33 L	187 g	247 g	321 g
0,50 L	284 g	374 g	486 g
0,75 L	425 g	561 g	729 g
1,0 L	567 g	748 g	972 g
1,5 L	851 g	1122 g	1458 g
2,0 L	1135 g	1496 g	1944 g
2,5 L	1418 g	1870 g	2430 g

VÄGLEDANDE BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN EFTER VIKT med  
14xx förtunning

Nödvändig mängd lack som är färdig att använda (liter) vid 3/1/1,5	Vikt P190-1062/P190-1063	Vikt P210-842/8430/844/845	Vikt P850-1492/3/4/5
0,10 L	57 g	75 g	99g
0,20 L	113 g	150 g	199 g
0,25 L	142 g	187 g	248 g
0,33 L	187 g	247 g	328 g
0,50 L	284 g	374 g	497 g
0,75 L	425 g	561 g	745 g
1,0 L	576 g	748 g	994 g
1,5 L	851 g	1122 g	1490 g
2,0 L	1135 g	1496 g	1987 g
2,5 L	1418 g	1870 g	2484 g



Allmän processinformation





### Reparation av fyllig matt finish – blanda WB klarlack

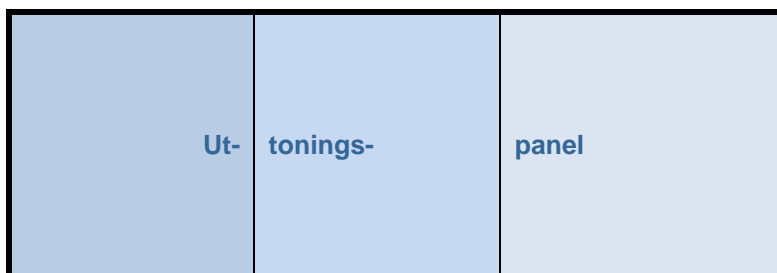
Det går inte att tona ut själva den matta klarlacken eftersom den klarlackskant som uppstår inte kan poleras på ett tillfredsställande sätt så att reparationen inte syns. Däremot, beroende på kulören (ljusare nyanser) och effekten av OEM-klarlacken, kan WB baslacken tonas ut med hjälp av de steg som anges nedan, följt av lackering med matt klarlack till nästa lämpliga panelkant.

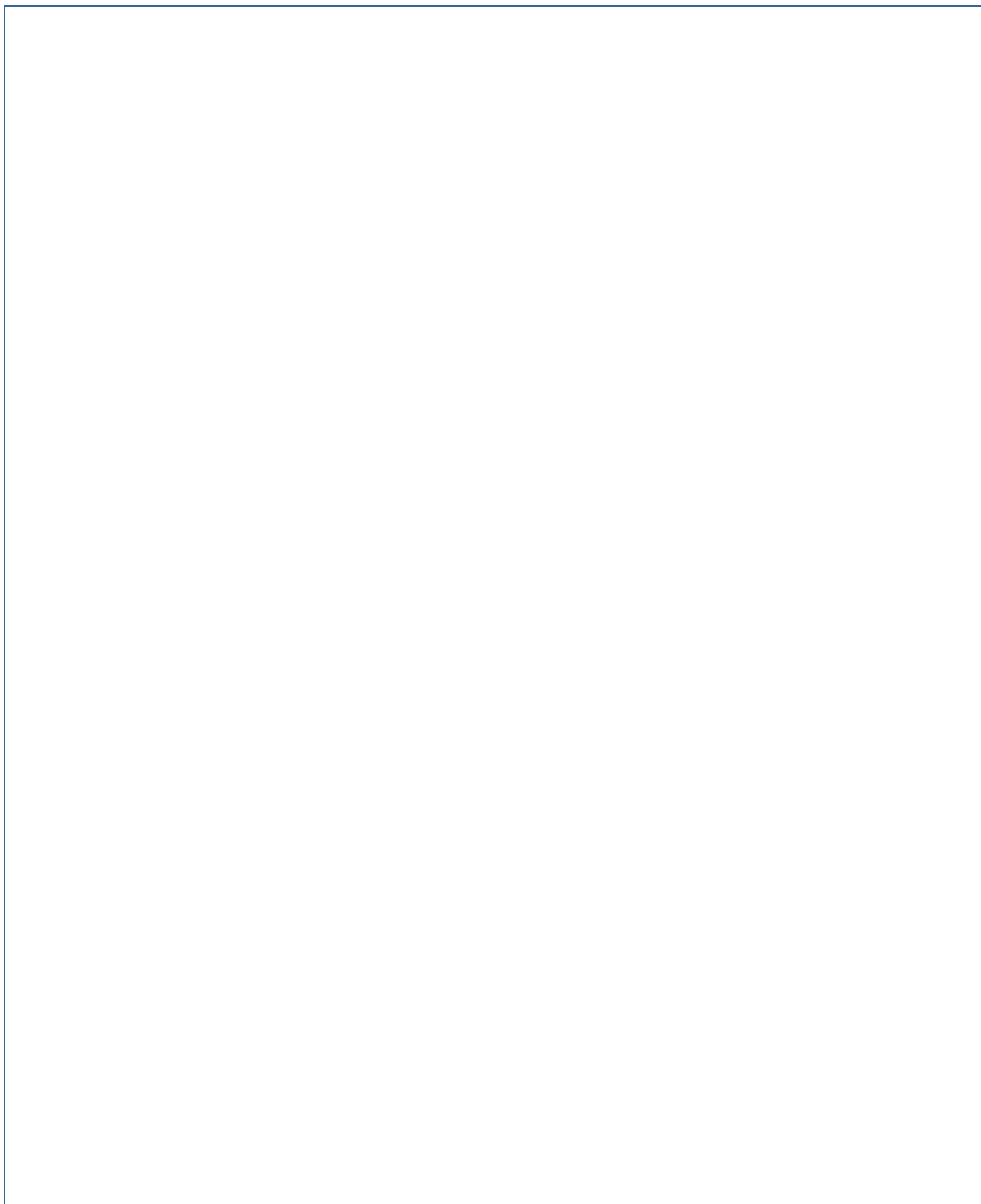
Obs! För mörkare kulörer (i synnerhet svart), beroende på den matta OEM-klarlackens effekt på den totala kulörmatchningen, är det möjligt att reparationsklarlacken i kombination med OEM-klarlacken kan påverka kulören jämfört med nästa panel. I sådana fall kanske denna blandningsteknik inte är möjlig och en reparation av hela panelen med baslack och klarlack är en mer praktisk lösning.

1. Förbered hela panelen som ska tonas ut upp till panelkanten eller till en brottlinje.
2. Tona ut den normalt utspädda baslacken till ca 30 % över hela uttoningspanelen med ett lägre sprutpistolstryck.
3. Blanda lite av resten av den utspädda baslacken i behållaren, 1 del baslack till 3 delar P990-8999 klarlacksjusterare. Använd den slutliga baslacksblandningen och späd baslacken ytterligare till ca 60 % över hela uttoningspanelen, återigen med ett lägre sprutpistolstryck.
4. Häll ut den utspädda baslacken från föregående steg från behållaren och lämna endast en liten mängd färg på sidorna av behållaren. Tillsätt sedan tillräckligt med P990-8999 för applicering av 1 helt sprutvarv lack på uttoningspanelen. Blanda blandningen så att den lilla mängden baslacksfärg ger P990-8999 klarlacksjusteraren en svag nyans.
5. Applicera 1 helt sprutvarv av den färgjusterade klarlacksjusteraren över hela uttoningspanelen, upp till kanten där den matta klarlacken ska appliceras. Detta sprutvarv appliceras med normalt baslackstryck.

Detta steg ger en jämn yta att applicera den matta klarlacken över. Om detta steg utelämnas får man en baslackskant som kan leda till ojämna glansnivåer över panelen.

6. Låt baslacken avlufta fullständigt som vanligt innan den matta klarlacken appliceras.
7. Använd den matta klarlacksblandningen som ni fick fram från de testpaneler som gav bäst glansnivåmatchning för bilens reparationsområde och applicera den matta klarlacken genom att följa appliceringsrekommendationerna som gavs tidigare.





**Product Data Sheet**



## Allmän processinformation

### ALLMÄN SKÖTSEL OCH UNDERHÅLL AV MATT FINISH

Följande vägledning om skötsel och rengöring av bilar med matt finish vänder sig till bilägaren och gäller både originallacken och reparationsfinishen.

Det är särskilt viktigt att sköta om matt finish för att bibehålla en ursprunglig jämn matt effekt.

#### Vägledning för bilägaren om hur man bibehåller en jämn matt finish länge

Matt/glansig finish kan relativt enkelt få märken vid vanlig hantering och daglig användning (öppnande av dörrar/motorhuven/bagageluckan, märken eller repor efter skor vid i- och urstigning ur bilen osv.). Var försiktig i dessa situationer eftersom det kan leda till märken eller förändringar i den matta effekten.

Var försiktig så att du inte spiller bränsle på matt finish eller lågglansfinish. Ta bort spillt bränsle så fort som möjligt enligt tvättriktlinjerna nedan, för att undvika permanent skada eller förändringar av den matta/lågglansiga effekten.

1. För att bibehålla den matta yteffekten **måste** rengöringsmedel, slipmedel eller polermedel för lack och vax undvikas. Bilen får **inte** poleras.
2. Polering leder till en högre, ojämn glanseffekt.
3. Rengöring/polering med olämpliga material kan ändra den matta effekten (allmänt ökad glans).
4. Automatiska biltvättar ska undvikas. Vi rekommenderar att bilen tvättas för hand med en mjuk svamp, neutral tvål och rikligt med vatten. Om bilen tvättas för ofta kan det så småningom leda till ökade och ojämna glansnivåer på bilens paneler. Undvik att tvätta bilen i direkt solljus.
5. Insekter och fågelträck ska tas bort omedelbart. Fågelträck ska blötas upp med vatten för att mjukas upp och/eller tas bort försiktigt med högtrycksrengöringsutrustning. Om smutsen sitter fast ordentligt ska ett insektsborttagningsmedel sprayas på före tvätt.
6. Oavsett vilken typ av rengöringsvätska som används med mjuka svampar eller trasor är det viktigt att inte lägga något tryck på eller gnugga den matta finishen. Var försiktig när du torkar/sprayar på och torkar av. Om du lägger tryck på finishen ändras den matta effekten, vilket leder till ett ojämnt utseende.





**VOC-INFORMATION**

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 840g/liter.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

**Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk** och får inte användas i något annat syfte än de 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.com](http://www.nexaautocolor.com)

**Mer information kan erhållas från:**

**PPG Industries Sweden AB**  
Box 3  
Vävlagargatan 7  
507 20 Brämhult  
Tel: +46 (0) 33 16 96 30  
Fax: +46 (0) 33 16 96 39

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry och Ecofast är varumärken som tillhör PPG Industries.  
Copyright © 2012 PPG Industries, med ensamrätt.  
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.

Scotch-Brite och Trizact är varumärken som tillhör 3M UK Plc

