

Produktdatablad

Juli 2012



INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT, ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

J2970V

HS Plus Klarlack P190-7020

Produkt	Beskrivning
P190-7020	HS Plus Klarlack
P210-8815	HS Plus Härdare
P850-1692/1693/1694/1695	2K Förtunning med låg VOC-halt
P852-1689	HS Plus 2K Expressförtunning

Produktbeskrivning

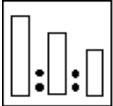





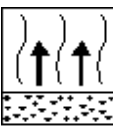


P190-7020 är en 2-komponentsakryl klarlack som är optimerad för användning ovanpå AQUABASE® och AQUABASE® Plus baslack.

Underlag/förbehandling

P190-7020 bör endast appliceras ovanpå:

- P965-**Aquabase** baslack
- 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 rengörs med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 innan P190-7020 appliceras

Applicering

	System för standardapplicering/applicering vid hög temperatur	Expressystem
	P190-7020 3 delar P210-8815 1 del Förtunning i serien P850-16** 0,6 delar	P190-7020 3 delar P210-8815 1 del P852-1689 expressförtunning 0,6 delar
	18–20 sek. DIN4 vid 20 °C	
	Brukstid vid 20 °C: 75 minuter	40 minuter
	Klarlacken bör aktiveras och spädas ut precis före appliceringen.	
 	Munstycke Självmatande: 1,2-1,3 mm Inströmningstryck: Se anvisningarna från sprutpistolens tillverkare, vanligtvis 2 bar/30 psi (inlopp)	
	Snabb engångsprocess Applicera 1 tunt/medeltjockt sprutvarv följt av ett tjockt sprutvarv för att få en torr filmtjocklek på 50 µ. Det första sprutvarvet bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra sprutvarvet appliceras. Om det är färre än 3 paneler, tillåt 2–3 minuter avluftning 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: <u>210-8815/P850-16**</u> 60 °C: 25 minuter Klar för användning: när den har svalnat	Ugnstorka vid en objektstemperatur på: <u>P210-8815/P852-1689</u> 60 °C: 15 minuter Klar för användning: när den har svalnat
	 IR-torkning (kortvägs): 8–15 min full effekt (beroende på kulör och utrustning). Objektstemperatur mellan 90 och 100 °C.	

Allmän processinformation

UTSPRUTNINGSPROCESS

Använd **Aerosol Fade Out förtunning P850-1621** eller **Express Blender P273-1105**.
Se det tekniska databladet om utsprutning-/blandningsprocesser M1000V för information.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

Välj utifrån appliceringstemperatur, ventilation och storlek på jobbet.
Endast vägledande:

P210-8815 För applicering vid alla temperaturer

Förtunning:	Rekommenderat temperaturintervall:
P850-1692	Upp till 25 °C
P850-1693	20–30 °C
P850-1694	25–35 °C
P850-1695	över 30 °C
P852-1689 expressförtunning	18–22 °C för mindre jobb

Använd långsammare förtunning i boxar med snabbare ventilation, vid större jobb och vid högre temperaturer.
Använd snabbare förtunning i boxar med långsammare ventilation, vid mindre jobb och vid lägre temperaturer.

LACKTEMPERATUR

Låt alla komponenter uppnå rumstemperatur (20–25 °C) före användning. 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 viktigt att baslacken är ordentligt torr innan klarlacken appliceras.
Använd P210-8815 härdare i kombination med P850-1694 eller P850-1695.

Inställning för objektstemperatur mellan 90 °C och 100 °C.

OMLACKERINGSMÖJLIGHETER

P190-7020, i både standard- och expressversionerna, kan omlackeras helt när den är ordentligt torr.

KORRIGERINGSÅTGÄRDER OCH POLERING

Polering är vanligtvis inte nödvändigt eftersom P190-7020 har en glansig finish. Vid eventuell justering kan du dock ta bort små partiklar från den med P1200 följt av P1500 och avsluta med Trizact P3000 eller liknande. Polera sedan med en maskin med ett kvalitetspolermedel som SPP Polishing System (se SPP-produktdatablad) och en lämplig polerhätta 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 P190-7020 är lättast 1–24 timmar efter torktiden för "klar för användning".



Allmän processinformation

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN FÖR STRUKTUR OCH FLEXIBEL

P565-7210/7220 kan användas för att ge en strukturfärg. Vid användning på flexibla underlag bör även P100-2020 användas.

Obs! De flesta plastmaterial som används i bilar betraktas som **hårda**. Dessa plastmaterial kan ha en viss flexibilitet när de lackeras losstagna från bilen, men är hårda när de är monterade. HS+ klarlack kräver endast ett flexibelt tillsatsmedel används (se **Flexibelt** i tabellen nedan) vid lackering av mycket flexibla plastmaterial som är vanligast på äldre bilar, t.ex. skumtyp.

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

Underlag	Utseende	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hårdare	För- tunning 1692/3/4/5
Hårt	Glans	652 g				883 g	990 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
	Fin struktur	207 g	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Grov struktur	300 g	-	538 g	677 g	890 g	972 g

LACKERING AV PLASTMATERIAL

Använd Nexa Autocolors standardlackeringssystem för plastmaterial (se produktdatablad).

ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

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

RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKT

Om en specifik volym klarlacksblandning behövs uppnår du detta bäst genom att blanda efter vikt enligt riktlinjerna nedan.

Vikterna är kumulativa. Tarera **INTE** vågen mellan tillsatserna.

Mängd sprutklar lack (liter)	<u>VÄGLEDANDE BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN EFTER VIKT FÖR P850-1692/3/4/5 och P852-1689</u>		
	Vikt P190-7020	Vikt P210-8815	Vikt P850-1692/1693/1694/ 1695 eller P852-1689
0,10 l	65	88	98
0,25 l	161	219	246
0,33 l	213	289	325
0,60 l	390	528	588
0,75 l	484	657	738
1,00 l	646	877	983



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 i EU-direktivet.

Obs!

När den här produkten används i kombination med P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 bildas en lackyta med särskilda egenskaper i enlighet med 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 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

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 registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2012 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.

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