

Produktdatablad

Maj 2012

INTERNATIONELL FÖRLAGA
ENDAST FÖR YRKESMÄSSIGT BRUK



J5510V

Vattenspädbar klarlack P910-5510

Produkt	Beskrivning
P910-5510	Vattenspädbar klarlack
P210-8861	Härdare för Vattenspädbar klarlack
P980-2552	Förtunning för Vattenspädbar klarlack

Produktbeskrivning



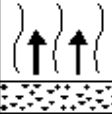
P910-5510 är en enastående vattenspädbar klarlack utformad till att användas som en del i ett komplett vattenburet reparationssystem. Den är extra användbar för lackeringsverkstäder som vill minimera VOC-användning och ger en yta av högsta kvalitet.

Underlag/Förberedning

P910-5510 bör endast appliceras på:

- P989 Aquabase Plus basfärger
- Förberedd befintlig lack i gott skick. Den befintliga lacken skall först slipas (t ex med Scotch-Brite™ Ultrafin grå med P562-106) och rengöras med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 innan appliceringen av P910-5510.

Standardprocess

	Standardsystem
	<p>P910-5510 2 delar P210-8861 1 del P980-2552 1,6–1,8 delar</p> <p>Tillsätt först härdare och rör om ordentligt, tillsätt sedan förtunning och rör om igen.</p> <p>Var noga med att de tre komponenterna är noggrant sammanblandade. Använd en blandningssticka för att se till att tjockare material tas bort från kanterna och blandas med övrigt material.</p> <p>Efter noggrann omrörning är det viktigt att kontrollera blandningen på blandningsstickan visuellt för att säkerställa att härdare och förtunnare blandats ut jämnt.</p>
	<p>20-21 sek. DIN4 vid 20°C</p> <p>Utgångsviskositeten kan vara högre men detta påverkar inte appliceringen.</p>
	<p>Potlife vid 20°C: 2 timmar</p> <p>Det är rekommenderat att klarlacken aktiveras och förtunnas precis innan applicering.</p>
	<p>Sprutmunstycke Överliggande: 1,3 mm Tryck: 0,7 bar/10 psi max (luftmunstycke)</p>
	<p>Sprutmunstycke Överliggande: 1,3 mm Ingångstryck: Se sprutpistolstillverkarens anvisningar, normalt 2 bar/30 psi (ingång)</p>
	<p>Process med en sprutomgång</p> <p>Applicera ett tunt och jämnt skikt följt av ett fullt skikt för att få en torrfilmstjocklek på 50 - 60 µm.</p> <p>Det första skiktet bör appliceras på alla sektioner som skall repareras innan det andra skiktet appliceras.</p> <p>Tillåt en minuts avluftning mellan sprutskikten.</p>
	<p>Avlufta i 5 minuter före ugnstorkning.</p>
	<p>Ugnstorka vid en metalltemperatur på:</p> <p>60 °C: 40 minuter</p> <p>Genomtorr: När den är avkyld</p>

Anvisningar till den allmæna processen

UTDUSCHNINGSPROCESS

P910-5510 VB klarlack kan tonas ut med **förtunning för WB klarlack, P980-2552**.

Den befintliga lacken skall först slipas (t ex med Scotch-Brite™ Ultrafin grå med P562-106) och rengöras med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 innan appliceringen av P910-5510.

Steg 1 - Applicera VB klarlack så att reparasjonsskarvarna blir jämna genom bågrörelser med sprutpistolen.

Steg 2 - Applicera 100 % ren förtunning för WB klarlack på reparasjonsskarvarna för att åstadkomma en jämn och fin övergång. Skruva ut sprutpistolnålen ½ varv från helt stängd för att undvika överapplicering av förtunningen.

Steg 3 - Vänta minst 1 timme efter ugnstorkning innan polering av reparasjonsskarven.

Obs! Reparationen måste genomföras på en väl förberedd plats.

LACKTEMPERATUR

Precis som med andra færgsystem oppnås den bästa sprutappliceringen om lacken håller minst 15°C (helst 20°C) innan användning. Detta är extra viktig for vattenspædbara system. Vid lägre temperatur kan appliceringen påverkas negativt.

OMLACKERING

P910-5510 är fullt omlackerbar efter den angivna tiden för "genomtorr".

KORRIGERING OCH POLERING

Om det finns problem med smuts, slipa av med P1200 följt av P1500 och avsluta med Trizact P3000 eller liknande, maskinpolera sedan med ett högkvalitativt polermedel, såsom SPP-poleringsystem (se produktdatablad för SPP) på lägsta hastighet för att undvika att ytan blir för varm. Om ytan hettas upp, låt den svalna innan du fortsätter med poleringen.

Polering av P910-55 är bäst mellan 1 och 24 timmar efter angivna torktider för "genomtorr".

ÖVRIGA ANMÆRKNINGAR

Vid bruk av 2-k produkter är det högst rekommenderat att rengöra pistolen noggrant direkt efter användning.



Anvisningar till den allmänna processen

RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKTFÖRHÅLLANDE

Då en bestämd volym av vattenbaserad klarlacksblandning krävs, kan detta bäst uppnås genom att blanda efter vikt, med hjälp av nedanstående riktlinjer.

Vikterna för klarlack och härdare är ackumulativa – var god tarera **INTE** vågen mellan varje tillsats. Efter att härdare tillsatts, rör om ordentligt och tarera vågen, med omröringspinnen i behållaren. Tillsatt önskad vikt förtunning och rör noggrant om blandningen. Se fullständiga blandningsinstruktioner på sidan 2.

VIKTBLANDNINGSTABELL

Volym sprutklar färg (liter)(1,8 delar förtunnare)	Vikt P910-5510 Klarlack	Vikt P210-8861 Härdare		Vikt P980-2552 Förtunning	
Blandningsvolym	2	1		1,6	1,8
0,10 L	41,7 g	62,5 g		33,4 g	37,6
0,20 L	83,4 g	125,0 g	RÖR OM	66,7 g	75,1
0,25 L	104,3 g	156,3 g	ORDENTLIGT	83,4 g	93,9
0,33 L	137,7 g	205,7 g		110,1 g	123,8
0,50 L	208,5 g	312,5 g	DÄREFTER	166,8 g	187,7
0,75 L	312,8 g	468,8 g		250,2 g	281,5
1,0 L	417 g	625 g	TARERA	334 g	375
1,5 L	626 g	938 g	VÅGEN	500 g	563
2,0 L	834 g	1250 g		667 g	750
2,5 L	1043 g	1563 g		834 g	939

VOC-INFORMATION

EU-direktivets gränsvärde för den här produkten (produktkategori: IIB.d) i bruksklar form är max. 420 g/liter VOC.

VOC-halten i den här produkten i bruksklar form är max. 420 g/liter.

Dessa produkter är endast avsedda för yrkesmässigt bruk, och får inte användas för andra ändamål än de som föreskrivs. Informationen i detta datablad är baserad på i nuläget kända vetenskapliga och tekniska kunskaper, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet.

För information om hälsa och säkerhet, se produktens säkerhetsdatablad, som även finns på:

www.nexaautocolor.com

PPG Industries (Sweden) AB
Vävlagergatan 7
50730 Bråmhult
Sverige

Tel.: +46 33 16 96 30

Fax: +46 33 16 96 39

Side 4 av 4

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry and Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.

Copyright © 2012 PPG Industries, med enerett.

Opphavsretten til ovennevnte produktnumre er opprinnelig krevet av PPG Industries.

Scotch-Brite er et varmerke som tilhører 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions