

# Produktdatablad

Mars 2015



INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT, ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

## J2572V

### 2K HS Plus expressklarlack P190-6659 (med P210-8815 HS+ härdare)

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P190-6659	2K HS Plus expressklarlack
P210-8815	2K HS Plus härdare
P850-1692/1693/1694	2K förtunning med låg VOC-halt
P852-1689	K HS Plus expressförtunning

#### Produktbeskrivning

P190-6659 är en 2K HS Plus expressklarlack med hög torrhalt för applicering över ett enda eller flera lager av vattenspädbara baslackar.








P190-6659 har utformats för att användas på två sätt: standardapplicering i ett enda lager, där 1 lätt/mellantjockt lager följs av ett helt sprutvarv utan avluftning emellan, eller en applicering med 2 sprutvarv.

#### Underlag/förbehandling

P190-6659 bör appliceras ovanpå:

- P989-serien 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 rengöras med Nexa Aquabase® Plus Precleaner P980-8252 innan P190-6659 appliceras.

## PROCESS

	Standardsystem	Snabbt system
	P190-6659 3 delar P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 0,6 delar	P190-6659 3 delar P210-8815 1 del P852-1689 0,6 delar
	18–20 sek. DIN4 vid 20 °C Brukstid vid 20 °C: 1 timme	18–20 sek. DIN4 vid 20 °C Brukstid vid 20 °C: 30–40 minuter
	<b>Munstycke</b> Självmatande: 1,2–1,4 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Inströmningstryck: Se anvisningarna från sprutpistolens tillverkare (vanligtvis 2 bar/30 psi inlopp)	
	<b>Snabb engångsprocess</b> Applicera 1 tunt/medeltjockt sprutvarv följt av ett tjockt sprutvarv för att få en torr filmtjocklek på 50–60 mikron. 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.  <b>Konventionell process med 2 sprutvarv</b> Applicera 2 enkla sprutvarv för att få en torr filmtjocklek på 60 mikron 10 minuter avluftning mellan sprutvarven.	
	5–10 minuter avluftning krävs före ugnstorkning, beroende på ugnstyp	
	Ugnstorka vid en objektstemperatur på 60 °C: 30 minuter med P210-8815 härdare. Förtunning P850-16xx Klar för användning: när den har svalnat	Ugnstorka vid en objektstemperatur på 60 °C: 15 minuter med P210-8815 härdare. P852-1689 expressförtunning Klar för användning: när den har svalnat
	IR-torkning (kortvågs): 8–15 min full effekt Medelhög: 15 min full effekt (beroende på kulör och utrustning)	

## Allmän processinformation

### BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN FÖR STRUKTUR OCH FLEXIBEL

Tillsats av P565-7210/7220 kan användas för att ge en strukturfärg. P100-2020 kan även användas över flexibla underlag.

**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 bara tillsats av flexibelt tillsatsmedel (se **Flexibelt** i tabellen nedan) vid lackering av mycket flexibla plastmaterial som är vanligast på äldre bilar, t.ex. skumtyp.

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

#### Vägledande blandningsförhållanden efter vikt

Underlag	Utseende	P190-6659	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Plus härdare	Förtunning 16**
<b>Hårt</b>	Glans	642 g	-	-	-	872 g	979 g
	Fin struktur	287 g	641 g	-	-	745 g	946 g
	Grov struktur	392 g	-	708 g	-	850 g	960 g
<b>Flexibelt</b>	Glans	532 g	-	-	635 g	867 g	973 g
	Matt struktur	210 g	522 g	-	633 g	823 g	970 g
	Grov struktur	280 g	-	506 g	654 g	908 g	987 g

**Obs! Genom att använda dessa plasttillsatser minskar reptåligheten hos denna klarlack markant.**

### UTFLYTNINGSPROCESS

P190-6659 HS Plus expressklarlack kan spädas ut med **Spot Blender Aerosol P850-1622** eller **Spot Blender P273-1106**. Se utspädnings- och blandningsprocessernas tekniska datablad M1200V för information om vilken teknik som bör användas för en lyckad reparation.

### 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.

### OMLACKERINGSMÖJLIGHETER

P190-6659 kan omlackeras helt när den är ordentligt torr.

### KORRIGERINGSÅTGÄRDER OCH POLERING

Polering är vanligtvis inte nödvändigt eftersom P190-6659 har en glansig finish. Om ytan är smutsig kan du dock ta bort små partiklar från den med **3M Trizact™**. Polera sedan med en maskin med ett kvalitetspolermedel som SPP Polishing System (se SPP-produktdatablad). Avsluta med en Finishing Glaze utan silikon för ett optimalt utseende.

Polering av P190-6659 är lättast 1–24 timmar efter torktiden för "klar för användning".

### ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

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

## Allmän processinformation

### VAL AV FÖRTUNNING

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

#### Förtunning:

P850-1692 Snabb / P852-1689 Express  
P850-1693 Medium  
P850-1694 Långsam

#### Rekommenderat temperaturintervall:

upp till 25 °C  
20–30 °C  
25–35 °C

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 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.

### 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** vägen mellan tillsatserna.

### VÄGLEDANDE BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN EFTER VIKT

Nödvändig mängd lack som är färdig att användas (liter)	Vikt P190-6659	Vikt P210-8815	Vikt P850-1692/93/94 eller P852-1689
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,25 l	161 g	218 g	245 g
0,33 l	212 g	288 g	323 g
0,60 l	385 g	523 g	588 g
0,75 l	482 g	654 g	735 g
1,0 l	642 g	872 g	979 g

**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 VOC.

**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 fås från:**

Customer Service Sales Group  
PPG Industries (UK) Ltd  
Needham Road  
Stowmarket  
Suffolk.  
IP14 2AD  
**Tel.: +44 (0)1449 771771**  
**Fax: +44 (0)1449 773472**

Nexa Autocolor®, **ZK**®, Aquabase®, Aquadry® och Ecofast® är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.

