

# Produktdatablad

Mars 2014



INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT  
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

## J1842V

### 2K matt klarlackssystem (med P210-8815 HS+ härdare)

| Produkt        | Beskrivning                    |
|----------------|--------------------------------|
| P190-1062      | Klarlack – matt                |
| P190-1063      | Klarlack – halvmatt            |
| P210-8815      | HS Plus härdare                |
| P850-1693/1694 | 2K förtunning med låg VOC-halt |

#### Produktbeskrivning

Klarlackerna P190-1062 – matt och P190-1063 – halvmatt har tagits fram för att återskapa utbudet av lågglossfinish 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 finish över ett enda eller flera lager av färgbaslack (t.ex. Mercedes fyllig matt finish).

För att uppnå de normala glansvariationerna som behövs beroende på kulör, modell, reparationsställe på bilen o.s.v. 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 Plus härdare P210-8815.

### 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 tejpens 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 *Aquabase*®Plus baslack
- P965-serien *Aquabase*® baslack

Klarlackerna P190-1062/-1063 måste appliceras på baslacktytor som är rena och dammfria. Vi rekommenderar att du torkar av lätt med en klabbduk 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 klarlack efter att det sista lagret klarlack har applicerats.



## PROCESS

## P190-1062/-1063 BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN

För att uppnå normala variationer i glansnivån som behövs beroende på kulör, 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><br>t.ex.<br>Lamborghini<br>fyllig matt finish |      | <b>Låg glans</b><br>t.ex. Mercedes,<br>Smart, BMW,<br>Fiat fyllig matt<br>finish |      | <b>Halvmatt</b> t.ex.<br>äldre sidolister i<br>plast på<br>Mercedes |
| Klarlack  | Procentandelar per vikt (%)                               |      |                                                                                  |      |                                                                     |
| P190-1062 | 100                                                       | 70   | 50                                                                               | 30   | 0                                                                   |
| P190-1063 | 0                                                         | 30   | 50                                                                               | 70   | 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 P850-1693 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 förtunning

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



Långsammare förtunning



## PROCESS

## Standardsystem

|                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                             |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|    | <p>Efter volym</p> <p>P190-1062/-1063                      5 delar<br/> P210-8815                                1 del<br/> P850-1693/4 eller                      3,5 delar<br/> P850-1492/3/4</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <p>Efter vikt</p> <p>Se tabell, sidan 4</p> |
|    | <p>15 sek. DIN4 vid 20 °C</p> <p>Brukstid vid 20 °C: 1–2 timmar beroende på härdare/förtunning</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                             |
|    | <p><b>Munstycke</b></p> <p>Självmätande:                      1,2–1,4 mm</p> <p>Inloppstryck:                      Se anvisningarna från sprutpistolens tillverkare<br/> (vanligtvis 2 bar/30 psi)</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                             |
|   | <p><b>Applicering</b></p> <p>1 helt sprutvarv, avlufta tills jämnt matt över hela<br/> +<br/> 1 helt sprutvarv direkt följt av en lättare (halvt sprutvarv) kryssmålning.<br/> Avlufta tills jämnt matt över hela före ugnstorkning.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                             |
|  | <p>15–30 minuter eller tills helt och jämnt matt över hela reparationsområdet*,<br/> avluftning krävs mellan sprutvarven.</p> <p>15–30 minuter eller tills helt och jämnt matt över hela reparationsområdet*,<br/> avluftning krävs före ugnstorkning.</p> <p><b>*Obs!</b> Att låta klarlacken avlufta helt mellan sprutvarven och före ugnstorkning är viktigt för att få ett jämnt resultat och en jämn glansnivå över hela ytan.<br/> De faktiska avluftningstiderna beror på kombinationen av härdare/förtunning som krävs för att få rätt glanseffekt och kan variera mellan 15–45 minuter.</p> |                                             |
|  | <p>Med P210-8815 HS+ härdare</p> <p>Ugnstorka vid en objektstemperatur på 60 °C: 30–35 minuter</p> <p>Klar för användning:            när den har svalnat</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                             |
|  | <p>IR-torkning (kortvågs): 8–15 minuter, full effekt<br/> Medelhög: 15 minuter, full effekt<br/> (beroende på kulör och utrustning)</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                             |



## 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.

### KORRINGERINGSÅTGÄRDER

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 våt applicering ger en högre glansnivå.

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

Vid användning av 2K-produkter bör sprutpistolen rengöras nog 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.

|                                                                     | VÄGLEDANDE BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN EFTER VIKT med 16xx förtunning |                |                     |
|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|----------------|---------------------|
| Nödvändig mängd lack som är färdig att användas (liter) vid 5/1/3,5 | Vikt P190-1062/P190-1063                                         | Vikt P210-8815 | Vikt P850-1693/1694 |
| 0,10 l                                                              | 55 g                                                             | 66 g           | 96 g                |
| 0,25 l                                                              | 137 g                                                            | 165 g          | 240 g               |
| 0,33 l                                                              | 181 g                                                            | 217 g          | 317 g               |
| 0,60 l                                                              | 328 g                                                            | 395 g          | 576 g               |



|        |       |       |       |
|--------|-------|-------|-------|
| 0,75 l | 410 g | 494 g | 720 g |
| 1,0 l  | 547 g | 659 g | 961 g |



## Allmän processinformation

### REPARATION AV FYLLIG MATT FINISH

#### BLANDA WB BASLACK + DUBBEL MATT KLARLACK REPARATIONSPROCESS

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 och effekten av OEM-klarlacken, kan den vattenspådbara baslacken tonas ut med hjälp av de steg som anges nedan, följt av lackering med dubbel matt klarlack till nästa lämpliga panelkant, utifrån de steg som listas nedan.

För att uppnå de normala glansvariationerna som behövs beroende på kulör, modell och reparationsställe på bilen o.s.v. kan den faktiska blandningen av två matta klarlackerna varieras för att matcha den glansnivå på bilen som ska repareras. Med P190-6659 som första sprutvarv i den här processen blir resultatet en något högre glans än om P190-1062/-1063 används som normalt för båda sprutvarven.

Obs! Testpanelerna MÅSTE skapas så att man kan kontrollera kulör- och glansnivån mot bilen som ska repareras.

Det är viktigt att spruta dessa testpaneler med de övriga produkter, appliceringsmetoder och villkor som ska användas för respektive bil.

#### Aktivering efter volym eller se respektive TDS eller IT-system för viktaktivering

|                      |         |                 |           |
|----------------------|---------|-----------------|-----------|
| P190-6659            | 3 delar | P190-1062/-1063 | 5 delar   |
| P210-8815 Härdare    | 1 del   | Härdare:        | 1 del     |
| P852-1689 Förtunning | 0,6 del | Förtunning      | 3,5 delar |

Steg 1. Förbered hela panelen som ska lackas.

Applicera sprutvarv med normalt förtunnad vattenspådbar baslack för att de reparerade panelerna ska få den täckning som behövs.

Steg 2. Spruta baslacken som vanligt till ca 60 % över hela utduschningspanelen.

Steg 3. 1:a sprutvarvet klarlack – Med P190-6659 klarlack, applicera 1 enda lager på hela reparationsområdet.

Låt detta skikt avlufta i 30 minuter innan den matta klarlacken appliceras.

Steg 4. 2:a sprutvarvet klarlack – Använd P190-1062/-1063 matt klarlackblandningen från testpanelerna för att få den bästa överensstämmelsen på glansnivån på området med bilen som repareras.

Aktivera och applicera den matta klarlackblandningen över hela reparationsområdet utifrån den rekommenderade appliceringen ovan.



## 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 o.s.v.) 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 riktlinjerna 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 bonvax 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 högtryckstvätt. 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. 840 g/liter.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i 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 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®, **2K**®, 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.