

TEKNISKT DATABLAD

Oktober 2023

I0601V



AQUABASE® PLUS ONE VISIT CONVERTER

Produkter	Beskrivning
P989-linje	Blandade basfärger
P990/991/992/993/994 995/996/998/999-linjer	<i>Aquabase Plus Mixing Basics</i>
P950-9000	<i>Aquabase Plus One Visit Converter ST</i>
P950-9100	<i>Aquabase Plus One Visit Converter HD</i>
P935-1451	<i>Performance Blender</i>
P980-5000	<i>Aquabase Plus Thinner</i>
P980-5050	<i>Aquabase Plus High Temperature Thinner</i>
P210-9115	Activator

PRODUKTBESKRIVNING

One Visit Converter P950-9000 och *P950-9100* möjliggör applicering av *Aquabase Plus* vid ett och samma tillfälle i lackboxen.

Processen är enkel. Applicera det första fulla skiktet av baslack till täckning, följt av ett effektvarv i den våta färgfilmen för att uppnå en enhetlig slutfinish.

P935-1451 Performance Blender är en nyutvecklad produkt som används för utduschningsprocesser och appliceras som ett vått varv i utduschningsområdet utan skarpa kanter.

Tillsammans med högkvalitativa *Nexa Autocolor* klarlackar och primers ger *Aquabase Plus*-systemet utmärkt glans, utseende och hållbarhet.

Detta enkla och flexibla produktsystem är lätt att applicera och kan användas i en mängd olika förhållanden.

FÖRBEREDELSE AV YTA

P989-linjen appliceras över:

- *Nexa Autocolor 2K Slipgrunder.*
- *Nexa Autocolor 2K Nonsanding.*

OBS: På nya paneler med ED-grund rekommenderas det att en *Nexa Autocolor 2K* primer appliceras.

Applicera inte över 1K eller 2K Wash Etch Primers som följande:

1K Grundfärg	P565-909
1K Aerosoler	P565-9081/5/6/67
2K Aerosol	P565-9020
2K Washprimer	P565-9868

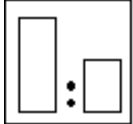
Förberedd befintlig lack i gott skick:

- Befintliga lacker ska först tvättas med lämpligt rengöringsmedel från Nexa Autocolor.
- Matta ner ytan med P500-P600 följt av P800.

Plast: Använd det rekommenderade *Nexa Autocolor*-systemet för lackering av plast.

PROCESS

BASLACKPROCESS

	2-skikts metallic, pearl färger/färger med specialeffekt	2-skikts Metallic Höglomatiska färger(*)	Solid & Vit Mica/Metallic(*) Färger
	AQ+: 100 delar OVC: 20 delar	AQ+: 100 delar OVC: 15 delar (*) Höglomatiska färger är rena blå, gröna och röda metallic/mica-färger.	AQ+: 100 delar OVC: 5 delar Förtunning: 15 delar (*) Färger med högt innehåll av P990-8900.
	Valbara blandningsförhållanden för 2CT med härdare/ P210-9115: För 3CT-processen REKOMMENDERAS användning av P210-9115 i följande proportioner;		
	AQ+: 100 delar Aktivator P210-9115 : 5 delar Väl omrörd! OVC: 20 delar Förtunning: 5 delar - Alla delar hänvisar till huvudmaterialet 100 delar!		AQ+: 100 delar Aktivator: 5 delar Väl omrörd! OVC: 10 delar Förtunning: 5 delar - Alla delar hänvisar till huvudmaterialet 100 delar!
	Potlife vid användning av härdare P210-9115 max. 30 min. P935-1451 Performance Blender		
	Performance Blender: 100 delar OVC: 20 delar		
	Filtrera alltid med nylonfilter. (125 micron rekommenderas) Hållbarhet för förtunnad färg: 1 månad.		
	Konventionell/RP STD Temp: 1,2mm Konventionell/RP Hög temperatur: 1,3 mm HVLP STD Temp: 1,3mm HVLP Hög temperatur: 1,4 mm		

PROCESS

BASLACKPROCESS (fortsättning)

Metallic och 2-skikts Pearl/Special Effekt Baslack & Baslack i solida kulör

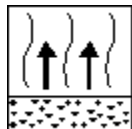


Hel panel:

1,8 bar ingångstryck (fullt varv och effektvarv)
Full avtryckare (fullt vått varv) följt av
1¼-1½ varv utvriden nål från bottenläget (effektvarv) med SATA-sprutpistol
2 varv utvriden nål (effektvarv) med Anest Iwata sprutpistol

Utduschningsprocess/område:

1,5-1,8 bar ingångstryck
Nålen 1 ¼ varv utvriden under utduschningsprocessen
1¼ varv utvriden nål (effektvarv)
Använd omvänd teknik. Utifrån och in.
***Se avsnitt om bästa praxis för utduschningsprocesser. ***



- Höj temperaturen till 40°C - 50°C tills matt
- Låt den avlufta med normal lacktemperatur och luftflöde i sprutboxen.
- Blåssystem monterat i tak eller hörnen i lackboxen i kombination med ökad temperatur till 40°C - 50°C till matt.
- Blåssystem monterat i lackboxen med den normala lacktemperaturen i lackboxen.

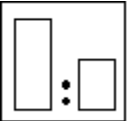
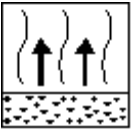
***OBS:** För alla processer med hand- eller stående blåssystem, håll ett avstånd på 1 meter från panelen med ett maximalt ingångstryck på 2 bar. Om ingångstrycket är högre än 2 bar rekommenderas en utluftning på 5–10 min innan.



Torktiden med IR-utrustning varierar beroende på färg eftersom de har olika våglängdsreflektioner.

PROCESS

3-SKIKTS PEARL/SPECIAL EFFEKT PROCESS

	Steg 1: P989- Bottenfärg	Steg 2: P989- Solid/Pearl/Specialeffektkulör
	Solid färg: (steg 1) AQ+: 100 delar Valfri användning Aktivator P210-9115: 5 delar Väl omrörd! OVC: 5 delar Förtunning: 10 delar Metallic färg: (steg 1) AQ+: 100 delar Aktivator för <u>valfri</u> användning P210-9115: 5 delar Väl omrörd! OVC: 20 delar	AQ+: 100 delar Förtunning: 20 delar RFU-härdare kan användas som tillval.
	Konventionell/RP STD Temp: 1,2mm Konventionell/RP Hög temperatur: 1,3 mm HVLP STD Temp: 1,3mm HVLP hög temperatur: 1,4 mm	
	Applicera enkla varv till täckning. Undvik tjocka lager.	Applicera antal varv baserat på färgprover. Denna produkt är inte avsedd att ge täckning. Avlufta ordentligt mellan varven.
	Avlufta tills matt. Använd blåssystem för att påskynda torkningen vid behov golvstativ eller handblåspistoler. Val av torkmetod beror på reparationens storlek och typ.	Avlufta tills matt. Använd blåssystem för att påskynda torkningen vid behov golvstativ eller handblåspistoler. Val av torkmetod beror på reparationens storlek och typ.



Vänta tills bottenkulören är torr överallt innan du applicerar pearl.

Vänta tills lacken är torr överallt innan du applicerar klarlack.

ALLMÄNNA PROCESSANVISNINGAR

REKOMMENDATIONSTABELL FÖR TEMPERATUR OCH LUFTFUKTIGHET:

Relative Humidity	80%	ST Version				
	70%					
	60%					
	50%					
	40%					
	30%	HD Version				
	20%					
	10%					
	0%					
		15C/60F	20C/70F	25C/80F	30C/90F	35C/100F
		Temperature				

UTDUSCHNINGSTEKNIK

När du utför en utduschningsprocess behövs Performance Blender för de flesta "kritiska färger" som - Silver Metallic och ljusa Metallic färger.

PROCESS FÖR APPLICERING 2-SKIKT

1. Förbered P935-1451 Performance Blender RFU i en separat sprutpistol eller något annat dispensersystem.
2. Applicera Performance Blender på intilliggande panel eller endast i det område som ska bättras. Performance Blender måste appliceras som ett vått enhetligt lager för att pigmenten/RFU-färgen ska få rätt utseende och metallen ska lägga sig rätt.
3. Applicera ett tunt lager RFU-färg i reparationsområdet, följt av en omvänd utduschningsprocess till täckning. **Undvik tjocka lager.** Försök att hålla dig borta från panelens/bilens kant vid applicering. Gör en så jämn utduschning som möjligt utan skarpa kanter ut i Performance Blendern runt reparationsområdet med omvänd teknik, utifrån och in.
4. Avsluta processen med ett effektvarv på utduschningen.
5. Tillämpa därefter appliceringsprocessen för hela paneler med RFU-färg på ny/reparerad panel.

PROCESS FÖR APPLICERING 3-SKIKT:

1. Behövs endast för ljusa metallicfärger i steg 1: Applicera P935-1451 Performance Blender RFU runt det område som ska bättras. Performance Blender måste appliceras som ett vått lager för att pigmenten/RFU-färgen ska få rätt utseende och metallen ska lägga sig rätt.

2. 3CT Steg 1:

3. Applicera ett tunt lager av Steg 1 RFU-färg ut i Performance Blendern utan skarpa kanter med omvänd utduschningsteknik till täckning. Undvik tjocka lager. Gör utduschningen så jämn som möjligt med omvänd teknik, utifrån och in.

OBS Steg 1 RFU-färg måste begränsas så mycket som möjligt från den intilliggande panelen.

4. Avsluta steg 1 RFU-färgprocess med ett effektvarv på utduschningen (om utduschningen ser jämn ut behövs inget effektvarv).

5. 3CT Steg 2:

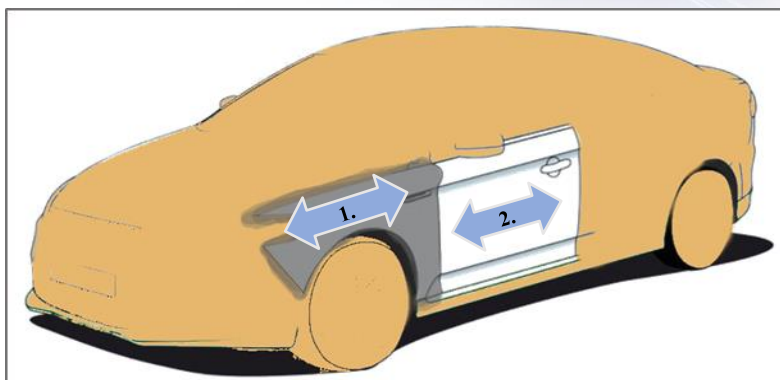
6. Applicera P935-1451 Performance Blender RFU på den intilliggande panelen eller endast runt det område som ska bättras. Performance Blender måste appliceras som ett vått skikt för att pigmenten/RFU-färgen ska få rätt utseende och metallen ska lägga sig rätt.

7. Applicera ett tunt lager av Steg 2 RFU-färg på reparationsområdet och avsluta utanför utduschningen med steg 1, här efter följt av omvänd utduschningsteknik för korrekt utseende. Undvik tjocka lager. Gör en så jämn utduschning som möjligt utan skarpa kanter med omvänd teknik.

8. Avsluta processen med ett effektvarv på utduschningen.

9. Tillämpa därefter appliceringsprocessen för hel panel på ny/reparerad panel.

1. Reparerad eller ny panel
2. Angränsande panel

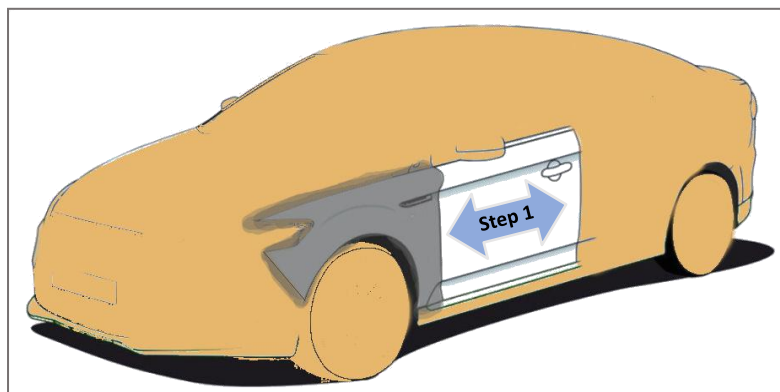


1:

Performance Blender

Steg 1. Applicera Performance Blender som ett vått skikt på den intilliggande panelen eller endast i fade-out-området.

(Performance Blendern gör att kulören får ett bra och jämnt utssende i fade out området)



2:

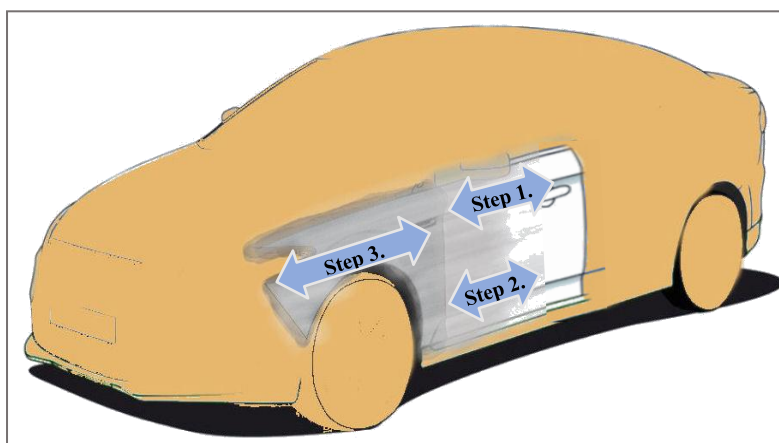
WBBC Color RFU

Steg 1. Applicera ett lätt lager i uttoningsområdet.

Steg 2. Applicera STD fade out process i uttoningsområdet. Tona ut så jämnt som möjligt.

Avsluta uttoningsprocessen med ett lätt kontrollskikt på uttoningsområdet.

Steg 3. Applicera WBBC-färg på reparerad panel till täckning. Avsluta med ett effektvarv.



GRÅSKALA

Användning av den angivna nyansen av gråskalan säkerställer att minsta möjliga mängd basfärg används och att basfärgens processtid optimeras. Rekommendationen för vilken nyans av gråskalan som ska användas finns i våra färgkommunikationssystem Paint Manager XI. Om det inte finns någon specifik variant av gråskalan angiven ska SG05 alltid väljas.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

Torrslipning med P500 eller finare.

Använd P980-8252 vattenbaserat förrengöringsmedel för borttagning av vattenlösliga salter och slipdamm från våt- och torrslipning.

P980-8252 applicering:

Använd en ren trasa för applicering och en ren trasa för att torka bort föroreningar.

BLANDNING AV BASLACK

Blanda färg endast i plastbehållare. Använd INTE metallburkar.

Vänd försiktigt på burkarna två gånger före dosering.

Rör om omedelbart efter vägning av alla angivna ingredienser.

SKAKA INTE. Täck över behållaren om den lämnas en längre tid före användning.

RENGÖRING AV UTRUSTNING

Manual

Rengör pistolen med vatten i en lämplig pistolrengöringsmaskin. För pistoler med gravitationsmatning, skruva av färgkoppen (och filtret om sådant finns) och skölj separat. Skölj igenom pistolen med rent vatten. Spraya slutligen med ren Aquabase Plus förtunning P980-5000 och se till att pistolen är helt torr före förvaring eller vidare användning.

AUTOMATISK PISTOLRENGÖRINGSMASKIN (AQUABASE PLUS GUN WASH P980-8212)

Demontera pistolen och placera den i en pistolrengöringsmaskin för vattenbaserad färg enligt tillverkarens anvisningar. Efter rengöringen av sprutans delar och skölj med vatten. Montera sprutan och spruta igenom den med Aquabase förtunning P980-5000. Se till att pistolen är helt torr före förvaring eller vidare användning.

För behandling och bortskaffande av avloppsvatten från pistolrengöringsprocessen hänvisas till tillämplig PDS.

SLIPA VATTENBAS

Synliga defekter, t.ex. smuts, damm, avlägsnas lätt om baslacken är helt torr och defekten torrslipas med minimalt tryck med P1500 våt-/torrpapper. Det är att föredra att avlägsna defekter före klarlackering. Efter klarlacksapplicering kan defekter endast avlägsnas efter att klarlacken härdat.

En alternativ metod är att använda mycket fint slippapper, t.ex. Abralon 4000, antingen torra eller i kombination med en liten mängd Spirit Wipe (P850-14 eller P850-1402) för våtslipning.

Den slipade ytan bör sedan lackeras med reducerat tryck vid 1,4 bar för att undvika onödigt övertryk

FÖRVARING

Förvaras frostfritt, över +5°C

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i bruksfärdig form är max. 420 g/liter VOC.

VOC-innehållet i denna produkt i bruksfärdig form är max. 420 g/liter.

Beroende på det valda användningssättet kan den faktiska VOC-halten för denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

Dessa produkter är endast avsedda för yrkesmässigt bruk och får inte användas för andra ändamål än de som anges. Informationen på denna TDS är baserad på nuvarande 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 hänvisas till materialets säkerhetsdatablad, som också finns tillgängligt på: www.nexaautocolor.com

FÖR YTTERLIGARE INFORMATION, VÄNLIGEN KONTAKTA

Customer Service Sales Group

PPG Industries (UK) Ltd

Needham Road

Stowmarket

Suffolk. IP14 2AD

Tfn: 01449 771771

Fax: 01449 773472