

Produktdatablad

December 2006

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

10120

2K system för solida färger Medium Solids (MS)

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P420-	2K solida färgblandningar och 2K färdig blandning
P420-/P425-/P429-	2K mixfärger
P190-376	2K justeringsmedel
P210-796/-798/-828/-847	2K MS-härdare
P210-832	MS expresshärdare
P210-790	Expresshärdare
P850-1401	Förtunning för utduschning
P850-1621	Aerosolförtunning för utduschning
P850-1490/-1491/-1492/- 1493/-1494/-1495	2K-förtunningar
P275-220	2K snabbtorkningskatalysator
P017-773	2K-lackkonverterare för lufttorkning
P565-554	2K-matteringsmedel

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Produktdatablad

Produktbeskrivning

Nexa Autocolors 2K blandningsschema tillhandahåller ett komplett utbud av enstegs- och basecoatlacker från en och samma uppsättning mixfärger.

P420-serien är ett 2-komponents akrylbaserat DG system för solida färger baserat på detta blandningsschema, som ger en hård och hållbar yta med enastående glans och som lämpar sig för alla typer av reparationsarbeten. Användning av standard MS-härdare i kombination med blandningar ur P420-serien ger ett lättapplicerat, högfyllande MS-tvåskiktssystem. Används P210-832 och P210-790 tillsammans med expresshärdare blir resultatet en kombination av snabb torkning och hög prestation, vilket gör att processtiderna förkortas avsevärt.

ALLMÄNT OM PROCESSEN

Underlag och förberedning

P420-serien bör endast appliceras över:

- **Nexa Autocolor** 2komponentsprimer/-underlack, slipad för hand med våt- eller torrpapper med kornstorlek P600 eller finare, eller maskinlipad med P320 eller finare, före applicering av topplack.
- **Nexa Autocolor** 2-komponents vått-i-vått-primer.
- Förberedd befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör slipas (t.ex. med Scotchbrite™ ultrafin grå och/eller P562-100) och rengöras med P850-14 eller P850-1402. Före applicering av färger ur P420-serien.

OBSERVERA: På nya paneler med fabriksprimer eller på paneler som elktroforelackerats rekommenderas applicering av **Nexa Autocolor** 2-komponentsprimer.

FÄRGIDENTIFIERING OCH -KONTROLL

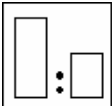





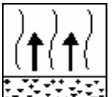

Som med alla fordonslackeringssystem bör en färgkontroll utföras före lackering. Se till att blandningen rörts om ordentligt innan färgkontrollen utförs.

2K FÄRGBLANDNING

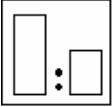





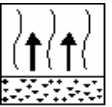

P420-seriens 2K-färger blandas med P420-, P425- och P429-seriens blandningsbaser och P190-376 2K justeringsmedel, enligt viktblandningsreceptet. Denna blandning ska röras om grundligt för att färgmatchning ska uppnås.

För att säkerställa färgexaktheten är det mycket viktigt att nya burkar med 2K-mixfärger röras om ordentligt för hand efter att de öppnats. Därefter ska de röras om i 10 minuter med maskin. Mixfärgerna bör sedan röras om med maskin två gånger dagligen i minst 10 minuter åt gången.

Standardprocess (alla reparationer)

	Härdare P210-796/-798/-828	P210-847 (hög temperatur)
	P420- P210-796/-798/-828 P850-2K förtunning 3 delar 1 del 0,4-0,6 delar	P420- P210-847 P850-2K förtunning 3 delar 1 del 0,4-0,6 delar
	18-19 sek. BSB4 vid 20°C (23-25 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C: 3 timmar	18-19 sek. BSB4 vid 20°C (23-25 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C: 4 timmar
	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm Tryck: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm Tryck: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)
	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 (vid munstycke)	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke)
	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner – vanligen 2 bar/30 psi (ingångstryck)	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner (vanligen 2 bar/30 psi)
	2 fulla enkla skikt	2 fulla enkla skikt
	Ca 5 minuter mellan skikten Avluftning behövs inte före ugnstorkning	Ca 5 minuter mellan skikten Avluftning behövs inte före ugnstorkning
	Ugnstorkning vid en metalltemperatur på 60°C: 70°C 15 min 60°C 30 min 50°C 60 min Genomtorr: Efter avsvälning Lufttorkning vid 20°C: Dammtorr 15 minuter Hanterbar 6 timmar Genomtorr 16 timmar	Ugnstorkning vid en metalltemperatur på 60°C: 70°C 20 min 60°C 40 min 50°C 75 min Genomtorr efter avsvälning Lufttorkning vid 20°C: Dammtorr 20-30 minuter Hanterbar 8 timmar Genomtorr 24 timmar

Expressprocess

	Härdare P210-832 Mellanstora reparationer	P210-790 Mindre reparationer
	P420- P210-832 P850-2K förtunning 3 delar 1 del 0,4-0,6 delar	P420- P210-790 P850-2K-förtunning 4 delar 2 delar 1 del
	18-19 sek. BSB4 vid 20°C (23-26 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C: 2 timmar	16-17 sek. BSB4 vid 20°C (20-22 sek. BSB4) Brukstid vid 20°C: 90 minuter
	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm Tryck: 3,3-3,7 bar (50-55 psi)	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm Tryck: 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke)	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Tryck: Max 0,7 bar/10 psi (vid munstycke)
	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner – (vanligen 2 bar/30 psi)	Munstycke Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,6 mm Ingångstryck: Se pistoltillverkarens instruktioner (vanligen 2 bar/30 psi)
	2 fulla enkla skikt	2 fulla enkla skikt eller 1 enkelt och 1 dubbelt skikt
	Ca 5 minuter mellan skikten Avluftning behövs inte före ugnstorkning	Ca 5 minuter mellan skikten Avluftning behövs inte före ugnstorkning
	Ugnstorkning vid en metalltemperatur på 60°C: 60°C 20 min. 50°C 40 min. Genomtorr: Efter avsvälning Lufttorkning vid 20°C: Dammtorr 10-15 minuter Hanterbar 4 timmar Genomtorr 12 timmar	Ugnstorkning vid en metalltemperatur på 60°C: 60°C 10 min. 50°C 20 min. Genomtorr Efter avsvälning Lufttorkning vid 20°C: Dammtorr 10 minuter Hanterbar 2 timmar Genomtorr 4 timmar

Allmänt om processen

UTDUSCHNINGSTEKNIK

P420-seriens färger kan duschas ut med P850-1401. Se det tekniska databladet för utduschning för mer information.

Du kan också använda P850-1621 aerosolförtunning för utduschning. Se det tekniska databladet för information om processen.

VAL AV HÄRDARE

Nexa Autocolor erbjuder en rad härdare som är anpassade efter de krav på hastighet och kvalitet som ställs av olika typer av reparationer av alla storlekar och under alla förhållanden.

P210-790 erbjuder det snabbaste sättet att utföra små reparationer på (10 minuters ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur) och är idealisk för användning i lägre temperaturer (dvs. under 22°C).
Rekommenderad förtunning: P850-1490/-1491/-1492/-1493).

P210-832 kombinerar accelererad torkning (20 minuter ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur) med en högkvalitativ finish vid medelstora reparationsjobb. Denna härdare är idealisk för användning upp till 25°C.
Rekommenderad förtunning: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494.

P210-796 lämpar sig för större ytor (t.ex. kompletta omlackeringar) vid temperaturer på upp till 25°C.
Rekommenderad förtunning: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-798 bör användas istället för P210-796 vid temperaturer mellan 25-30°C.
Rekommenderad förtunning: P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495.

P210-847 bör användas om temperaturen överstiger 32°C.
Rekommenderad förtunning: P850-1493 /-1494/-1495

P210-828 kan användas som alternativ till P210-798/-847 i temperaturområdet 28-33°C.
Rekommenderad förtunning: P850-1493 /-1494/-1495

VAL AV FÖRTUNNING

Valet av förtunning bör göras utifrån appliceringstemperatur, luftväxling och jobbets storlek. Rekommendationerna nedan är endast vägledande.

Förtunning	Idealiskt temperaturområde
P850-1490 Extra snabb	10-20°C
P850-1491 Snabb	15-25°C
P850-1492 Medium	20-30°C
P850-1493 Långsam	25-35°C
P850-1494 Extra långsam	30-40°C
P850-1495 Hög temperatur	35-45°C

Allmänt bör långsam förtunning användas i kabiner med hög luftväxling och för större jobb, och appliceras med HVLP/VOC-godkänd sprututrustning. Använd snabbare förtunning för sprutboxar med låg luftväxling och vid mindre jobb.

Allmänt om processen

ANVÄNDNING AV P275-220

För att påskynda genomhärdningen hos P420-färger kan P275-220 snabbtorkningskatalysator tillsättas enligt förhållandet 10 ml per 0,5 liter aktiverad och förtunnad lack. Brukstiden förkortas då till 2-3 timmar.

OBSERVERA: P275-220 bör inte användas i kombination med P210-790 eller P210-832 och bör inte användas vid höga temperaturer (dvs. över 30°C) och hög luftfuktighet.

OMLACKERING

P420-seriens färger tillsammans med de rekommenderade härdarna är fullständigt omlackeringsbara när de är genomtorra.

REDUKTION AV GLANSGRAD

Glansgraden hos P420-seriens solida färger kan reduceras genom tillsättning av P565-554 2K-matteringsmedel enligt färgformeln på mikrofichen. Följande uppgifter kan också användas som riktmärke:

Glansgrad	P 420-	P565-554
Halvblank	2 delar (67 %)	1 del (33 %)
Äggskal 3 delar (60 %)	2 delar (40 %)	
Matt	1 del (50 %)	1 del (50 %)

Blandningen ska sedan aktiveras och förtunning som standard-P420-serien. Om en matt finish önskas vid reparation av plastdelar, se det tekniska databladet för **Nexa Autocolors** plastlackeringsssystem.

KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering behövs normalt inte eftersom P420-seriens solida färger redan har full glanseffekt. Om det uppstått problem med smuts, slipa med P1200 eller finare och polera sedan för hand eller med maskin med ett högkvalitativt polermedel såsom SPP poleringssystem (se tekniskt datablad).

Polering av tvåkomponentsprodukter är enklast mellan 1 och 24 timmar efter att de är genomtorra.

DÖRRÖPPNINGAR/INTERIÖR

För lackering av invändiga ytor och dörröppningar rekommenderas användning av en expresshärdare 2K kan också konverteras till lacktorkning genom tillsättning av en lika stor del P017-773 lackkonverterare till basfärgblandningen, med följande förhållande:

Sprutapplicering:		Penselapplicering	
P420-serien	1 del	P420-serien	1 del
P017-773	1 del	P017-773	1 del
P850-1401	1 del	P850-1493/-1494	0,5 delar

Detta system rekommenderas endast för invändiga ytor.

LACKERING AV PLAST

Använd **Nexa Autocolors** standardsystem för lackering av plast (se tekniskt datablad).

Allmänt om processen

ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR:

1. För optimal applicering, se till att både temperaturen i sprutboxen och lacktemperaturen är över 20°C. Bästa resultat uppnås om man låter lacken uppnå samma temperatur som sprutboxen före användning. Det rekommenderas att förvara 2K-mixfärger i temperaturer mellan 15°C och 30°C.
2. Vid användning av tvåkomponentsprodukter rekommenderas att pistolen rengörs noggrant omedelbart efter användning.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet.

För information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på:

<http://www.nexaautocolor.com>

För mer information, kontakta:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby
Danmark

Tel.: + 45 43 43 65 66

Fax: + 45 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

Innovativa reparationslösningar

Produktdatablad