

# Produktdatablad

December 2006

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT  
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

# 10320

## 2K P421 – enskikt metallicsystem Medium Solids (MS)

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P421-	2K enskikt metallic-färgblandningar
P420-/P421-/P425-/P429-	2K mixfärger
P190-376	2K justeringsmedel
P210-796/-798/-828/-847	2K MS-härdare
P210-790	Expresshärdare
P210-832	MS expresshärdare
P850-1490/-1491/-1492/- 1493/- 1494/-1495	2K-förtunningar
P850-1401	Förtunning för utduschning
P275-220	2K snabbtorkningskatalysator
P017-773	2K-lackkonverterare för lufttorkning
P565-554	2K-matteringsmedel

### Produktbeskrivning

**Nexa Autocolors** 2K blandningsschema tillhandahåller ett komplett utbud av enstegs- och basecoatlacker från en och samma uppsättning mixfärger. P421-serien är ett 2-komponents akrylbaserat enskikt metallicsystem 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. P421-seriens färger kan användas med standard MS-härdare eller med expresshärdare.

*Innovativa reparationslösningar*

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Produktdatablad

## ALLMÄNT OM PROCESSEN

### UNDERLAG OCH FÖRBEREDNING

P421-serien bör endast appliceras över:

- **Nexa Autocolor** 2-komponentsprimer/-underlack, slipad för hand med våt- eller torrpapper med kornstorlek P600 eller finare, eller maskinslipad med P320 eller finare, före applicering av topplack.
- **Nexa Autocolor** 2-komponents vått-i-vått-primer.
- Preparerad, befintlig lack i gott skick. Befintlig lack bör slipas (t.ex. med Scotchbrite™ ultrafin grå och/eller P562-100) och rengöras med lämplig förrengöring för applicering av färger ur P421-serien.

**OBSERVERA:** På nya paneler med fabriksprimer eller på paneler som elktroforelackerats rekommenderas applicering av en **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

P421-seriens 2K-färger blandas av P420-, P421-, P425- och P429-seriens blandningsbaser och P190-376 2K justerare enligt viktblandningsrecepten. Blandningen bör röras om grundligt för att färgmatchning ska uppnås.

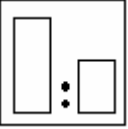




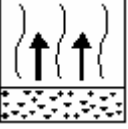

För att säkerställa färgexaktheten är det mycket viktigt att nya behållare med 2K-blandningsbaser röras om ordentligt för hand efter att de öppnats. Därefter ska de röras om i 10 minuter med maskin. Mixfärgerna bör sedan röras om med maskin två gånger om dagen i högst 10 minuter åt gången.

Produktdatablad

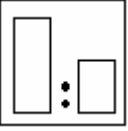






*Innovativa reparationslösningar*

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

## STANDARDPROCESS (ALLA REPARATIONER)

	Härdare P210-796/-798/-828	P210-847 (hög temperatur)
	P421- 3 delar P210-796/-798/-828 1 del P850-2K-förtunning 2 delar	P421- 3 delar P210-847 1 del P850-2K-förtunning 2 delar
	14-15 sek. BSB4 vid 20°C (16-18 sek. BSB4)  <b>Brukstid vid 20°C:</b> 4 timmar	14-15 sek. BSB4 vid 20°C (16-18 sek. BSB4)  <b>Brukstid vid 20°C:</b> 4 timmar
	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm Tryck: 3,3-4,0 bar (50-60 psi)	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm  Tryck: 3,3-4,0 bar (50-60 psi)
	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,7 mm Sugmatning: 1,6-1,8 mm  Tryck: Max 10 psi (vid munstycke)	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,3-1,7 mm Sugmatning: 1,6-1,8 mm  Tryck: Max 10 psi (vid munstycke)
	2 enkla skikt och ett dubbelt skikt	2 enkla skikt och ett dubbelt skikt
	Ca 5 minuter mellan skikt  Avluftning behövs inte före ugnstorkning	Ca 5 minuter mellan skikt  Avluftning behövs inte före ugnstorkning
	<b>Ugnstorkning vid en metalltemperatur på:</b>  70°C 20 min 60°C 30 min 50°C 60 min Genomtorr: Efter avsvälning  <b>Lufttorkning vid 20°C:</b> Dammtorr 15 min. Hanterbar 6 timmar Genomtorr 16 timmar	<b>Ugnstorkning vid en metalltemperatur på:</b>  70°C 30 min 60°C 40 min 50°C 60 min Genomtorr Efter avsvälning  <b>Lufttorkning vid 20°C:</b> Dammtorr 15 min. Hanterbar 6 timmar Genomtorr 16 timmar

## EXPRESSPROCESS

	<b>MS härdare P210-832 (mellanstora reparationer)</b>	<b>P210-790 (små reparationer)</b>
	P421- 3 delar P210-832 1 del P850-2K-förtunning 2 delar	P421- 2 delar P210-790 1 del P850-2K-förtunning 1 del
	14-15 sek. BSB4 vid 20°C (16-18 sek. BSB4)  <b>Brukstid vid 20°C:</b> 2 timmar	14-15 sek. BSB4 vid 20°C (16-18 sek. BSB4)  <b>Brukstid vid 20°C:</b> 2 timmar
	Munstycke: Självttrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm  Tryck: 3,3-4,0 bar (50-60 psi)	Munstycke: Självttrycksmatning: 1,3-1,6 mm Sugmatning: 1,4-1,8 mm  Tryck: 3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	Munstycke: Självttrycksmatning: 1,3-1,7 mm Sugmatning: 1,6-1,8 mm  Tryck: Max 10 psi (vid munstycke)	Munstycke: Självttrycksmatning: 1,3-1,7 mm Sugmatning: 1,6-1,8 mm  Tryck: Max 10 psi (vid munstycke)
	2 enkla skikt och ett dubbelt skikt	2 enkla skikt och ett dubbelt skikt
	Ca 5 minuter mellan skikt  Avluftning behövs inte före ugnstorkning	Ca 5 minuter mellan skikt  Avluftning behövs inte före ugnstorkning
	<b>Ugnstorkning vid en metalltemperatur på:</b>  60°C 20 min. 50°C 40 min. Genomtorr: Efter avsvälning  <b>Lufttorkning vid 20°C:</b>  Dammtorr 10-15 minuter Hanterbar 4 timmar Genomtorr 12 timmar	<b>Ugnstorkning vid en metalltemperatur på:</b>  60°C 10 min. 50°C 20 min. Genomtorr Efter avsvälning  <b>Lufttorkning vid 20°C:</b>  Dammtorr 10 min. Hanterbar 2 timmar Genomtorr 4 timmar

## ALLMÄNT OM PROCESSEN - MEDIUM SOLIDS

### ENSKIKTS METALLIC-APPLICERING

Den rekommenderade tekniken är applicering av 2 enkla skikt följda av ett dubbelt skikt. För optimalt metallic-utseende, tillsätt 25 % extra 2K-förtunning eller P850-1401 till den blandade färgen inför det sista dubbla skiktet.

### UTDUSCHNINGSPROCESS

P421-seriens färger kan duschas ut med P850-1401. Se det tekniska databladet för utduschning för mer information.

### 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** 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)

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

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

**P210-798** bör användas istället för P210-796 vid temperaturer mellan 25-30°C. Rekommenderad förtunning: P850-1493 /-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	upp till 15°C
P850-11491	10-20°C
P850-1492	18-28°C
P850-1493	25-32°C
P850-1494/1495	över 30°C

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

## ALLMÄNT OM PROCESSEN - MEDIUM SOLIDS

### ANVÄNDNING AV P275-220

För att påskynda genomhärdningen 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) eller vid hög luftfuktighet.

### OMLACKERING

P421-seriens färger, tillsammans med de rekommenderade härdarna, är fullständigt omlackeringsbara när de är genomtorra.

### REDUKTION AV GLANSGRAD

Glansgraden hos P421-seriens solida färger kan reduceras genom tillsättning av P565-554 2K-matteringsmedel enligt färgformeln på mikrofichen. Följande uppgifter kan också användas som riktlinjer:

Glansgrad:	P421-	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-P421-serien. Om en matt finish önskas vid reparation av plastdelar, se det tekniska databladet för **Nexa Autocolora** plastlackeringsystem.

### KORRIGERINGAR OCH POLERING

Polering behövs normalt inte eftersom P421-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 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:	
P421-serien	1 del	P421-serien	1 del
P017-773	1 del	P017-773	1 del
P850-1401	1 del	P851-727	0,5 del

Detta system rekommenderas endast för invändiga ytor.

**LACKERING AV PLAST:** Använd **Nexa Autocolors** standardsystem för lackering av plast (se produktdatablad).

### ÖVRIGA ANMÄRKNINGAR

- För optimal applicering, se till att både omgivningstemperaturen i kabinen och lacktemperaturen är över 20°C. Bästa resultat uppnås om man låter lacken uppnå samma temperatur som kabinen före användning. Det rekommenderas att förvara 2K-blandningsbaser i temperaturer mellan 15°C och 30°C.
- 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**

Produktdatablad

**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*