

Produktdatablad

April 2008



INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

J2370V

2K HS klarlakk P190-6550

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivelse</i>
P190-6550	2K HS klarlakk
P210-8632	2K HS herder – hurtig
P210-8633	2K HS herder – medium
P210-8634	2K HS herder – langsom / høy temperatur
P850-1621	Aerosol fade-out tynner

Produktbeskrivelse

P190-6550 er en HS 2K akrylklarlakk. Den gir en hard og holdbar lakk med fremragende glans, og egner seg for alle typer reparasjoner.

P190-6550 2K HS klarlakksystem gir kompakte muligheter, fra et hurtig ovnstørkesystem på 25 minutter ved 60 °C for raske småreparasjoner, til et ovnstørkesystem på 40 minutter ved 60 °C metalltemperatur, som er ideell til påføring ved høye temperaturer.

Av VOC-hensyn er P190-6550 beregnet for påføring med HVLP- eller lav-VOC-sprøytetaster. Den kan brukes på to måter: standard 2-lags påføring og "1-trinns" påføring, der 1 lett/medium lag umiddelbart følges av et helt lag uten avlufting mellom lagene.

Produktdatablad

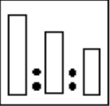

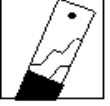



Innovative reparasjonsløsninger

Underlag/klargjøring

P190-6550 bør kun påføres på: -

- Aquabase™ basefarger i P965-serien
- P989 Aquabase Plus basefarger
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk må først slipes (f.eks med **Scotch-brite™** Ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) og rengjøres med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 før påføring av P190-6550.

Standard, høytemperatursystem og hurtig prosess

	Standard- og høytemperatursystem	Hurtig system
	P190-6550 2 deler P210-8633/8634 1 del	P190-6550 2deler P210-8632 1 del
	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C
	Potlife ved 20 °C: 2–2,5 timer	Potlife ved 20 °C: 1 time
Det anbefales at klarlakk aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtigsystemer bør påføringen fullføres så raskt som mulig etter aktivering/tynning.		
	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: Maks. 0,7 bar / 10 psi lufttrykk	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: Maks. 0,7 bar / 10 psi lufttrykk
	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	<p>Konvensjonell 2-lagsprosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5–7 minutters avlufting mellom lagene.</p> <p>Ekspresssystem m/enkelt sprøytegang Påfør 1 lett/medium lag umiddelbart etterfulgt av et helt lag for å få en tørr lagtykkelse på 50 µm. Det første laget skal påføres alle reparerte paneler før det andre laget påføres. Ved mindre enn 3 paneler: 2-3 minutters avlufting mellom lagene. Ved mer enn 3 paneler: avlufting ikke nødvendig.</p>	

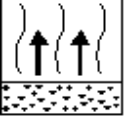


Produktdatablad



Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Standard, høytemperatursystem og hurtig prosess (forts.)

	Standard- og høytemperatursystem	Hurtig system																																			
	0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.	0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.																																			
	<p>Ovnstørking ved en metalltemperatur på:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td><u>P210-8633</u></td> <td><u>P210-8634</u></td> </tr> <tr> <td>70 °C:</td> <td>20 minutter</td> <td>25 minutter</td> </tr> <tr> <td>60 °C:</td> <td>35 minutter</td> <td>40 minutter</td> </tr> <tr> <td>50 °C:</td> <td>70 minutter</td> <td>80 minutter</td> </tr> </table> <p>Gjennomtørr: Etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20 °C):</p> <table border="0"> <tr> <td>Støvtørr:</td> <td>40-50 minutter</td> <td>60 minutter</td> </tr> <tr> <td>Håndteringstørr:</td> <td>6 timer</td> <td>8 timer</td> </tr> <tr> <td>Gjennomtørr:</td> <td>16 timer</td> <td>24 timer</td> </tr> </table>		<u>P210-8633</u>	<u>P210-8634</u>	70 °C:	20 minutter	25 minutter	60 °C:	35 minutter	40 minutter	50 °C:	70 minutter	80 minutter	Støvtørr:	40-50 minutter	60 minutter	Håndteringstørr:	6 timer	8 timer	Gjennomtørr:	16 timer	24 timer	<p>Ovnstørking ved en metalltemperatur på:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td><u>P210-8632</u></td> </tr> <tr> <td>70 °C:</td> <td>15 minutter</td> </tr> <tr> <td>60 °C:</td> <td>25 minutter</td> </tr> <tr> <td>50 °C:</td> <td>50 minutter</td> </tr> </table> <p>Gjennomtørr: Etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20 °C):</p> <table border="0"> <tr> <td>Støvtørr:</td> <td>20-30 min.</td> </tr> <tr> <td>Håndteringstørr:</td> <td>4 timer</td> </tr> <tr> <td>Gjennomtørr:</td> <td>12 timer</td> </tr> </table>		<u>P210-8632</u>	70 °C:	15 minutter	60 °C:	25 minutter	50 °C:	50 minutter	Støvtørr:	20-30 min.	Håndteringstørr:	4 timer	Gjennomtørr:	12 timer
	<u>P210-8633</u>	<u>P210-8634</u>																																			
70 °C:	20 minutter	25 minutter																																			
60 °C:	35 minutter	40 minutter																																			
50 °C:	70 minutter	80 minutter																																			
Støvtørr:	40-50 minutter	60 minutter																																			
Håndteringstørr:	6 timer	8 timer																																			
Gjennomtørr:	16 timer	24 timer																																			
	<u>P210-8632</u>																																				
70 °C:	15 minutter																																				
60 °C:	25 minutter																																				
50 °C:	50 minutter																																				
Støvtørr:	20-30 min.																																				
Håndteringstørr:	4 timer																																				
Gjennomtørr:	12 timer																																				
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)																																				

Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROSESS

P190-6550 2K HS klarlakk kan tones ut ved hjelp av **Aerosol fade-out tynner P850-1621**. Les om hvordan en vellykket reparasjon utføres i det tekniske databladet for Aerosol fade-out tynner, M1000V.

VALG AV HERDER

- P210-8634** Perfekt til store jobber ved svært høye påføringstemperaturer (>34 °C). Gir et 40 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur.
- P210-8633** Gir et standard 35 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur. Egner seg for alle typer reparasjoner.
- P210-8632** Perfekt til raskere utføring av middels store reparasjoner (f.eks. opp til en frontende) og gir et 25 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur.

LAKKTEMPERATUR

Som med andre lakkssystemer oppnår man optimale sprøyteforhold hvis man lar lakken nå romtemperatur (20-25 °C) før bruk. Dette er spesielt viktig for HS-systemer. Det anbefales sterkt at kald lakk varmes opp til minst 15 °C før påføring. Ved temperaturer lavere enn dette kan lakkens påføringsegenskaper forringes.

IR-TØRKING

Tørketidene avhenger av farge og utstyr. Se produsentens instruksjoner for mer informasjon om oppsett. Ved bruk av en Aquabase- eller Aquabase Plus basefarge er det spesielt viktig å sikre at basefargen er gjennomtørr før klarlakken påføres.

OVERLAKKERING

P190-6550 kan overlakkeres etter angitte tider for gjennomtørring i både standard og hurtige systemer.



Veiledning til blanding etter vekt

BLANDINGSFORHOLD TIL MATT, STRUKTUR- OG FLEKSIBEL PÅFØRING

Med P565-554 kan man redusere glansen av P190-6550. P565-7210/7220 kan tilsettes for å oppnå en strukturfinish. P100-2020 bør også brukes på elastiske underlag.

Følgende tabell gir en **1 l blanding etter vekt** til forskjellige typer topplakkutseende i bruksklar form. Vektene i gram er kumulative. **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

Selv om P190-6550 normalt ikke skal tynnes, trenger noen av disse forholdene tynner for å oppnå riktig viskositet. Dette fremgår av tabellene nedenfor.

Underlag	Utseende	P190-6550	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner P850-XXXX
Uelastisk	Glans	648g	-	-	-	-	978g	-
	Halvblank	486g	733g	-	-	-	980g	-
	Matt	389g	784g	-	-	-	982g	-
	Fin struktur	299g	-	673g	-	-	822g	949g
	Grov struktur	417g	-	-	768g	-	968g	-
Elastiske	Glans	486g	-	-	-	746g	994g	-
	Halvblank	259g	500g	-	-	639g	936g	982g
	Matt	216g	582g	-	-	697g	972g	987g
	Matt struktur	208g	-	520g	-	632g	897g	970g
	Grov struktur	271g	-	-	492g	637g	983g	-

RETTELSE OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6550 har en blank finish. Men hvis smuss er et problem, slip med P1500 eller finere og poler deretter med maskin ved hjelp av et kvalitetspolermiddel som f.eks. SPP Polersystem (se produktdatabladet for SPP). Det er enklest å polere P190-6550 mellom 1 og 24 timer etter angitte tider for gjennomtørking.

LAKKERING AV PLAST

Bruk standard **Nexa Autocolor** lakkeringsystem for plast (se produktdatablad).

ANDRE TING Å MERKE SEG

Ved bruk av 2K-produkter anbefales det sterkt å rengjøre pistolen umiddelbart etter bruk.

Veiledning til blanding etter vekt

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD ETTER VEKT

Når det er nødvendig med en bestemt mengde klarlakkblanding, kan det lønne seg å blande etter vekt i henhold til retningslinjene nedenfor.

Vektene er kumulative – **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6550	Vekt P210-8632/-8633/-8634
0,10 l	65g	98g
0,20 l	130g	198g
0,25 l	163g	245g
0,33 l	215g	323g
0,50 l	324g	489g
0,75 l	488g	735g
1,0 l	648g	978g
1,5 l	972g	1667g
2,0 l	1296g	1956g
2,5 l	1620g	2445g

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.d) i bruksklar form er maks. 420 g/l VOC.

VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/l.

Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Når dette produktet kombineres med P565-554, P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 gir det en lakkfilm med spesielle egenskaper i henhold til EU-direktivet.

I disse spesielle kombinasjonene: EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.e) i bruksklar form er maks. 840 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/l.

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet.

Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på:

<http://www.nexaautocolor.com>

For mer informasjon, kontakt:

PPG Scandinavia

Midtager 29

DK-2605 Brøndby

Danmark

Tlf.: +45 43 43 65 66

Faks: +45 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.

Copyright © 2006 PPG Industries. Alle rettigheter forbeholdes.

Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

Scotch-Brite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.