

Produktdatablad

Marts 2007



INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

J2470V

HS Plus klarlakk P190-6676

Produkt	Beskrivelse
P190-6676	HS Plus klarlakk
P210-870	2K HS herder – ekspress
P210-872	2K HS herder – hurtig
P210-875	2K HS herder – medium
P850-1621	Aerosol fade-out tynner

Produktbeskrivelse

P190-6676 er en HS 2K akrylklarlakk. Den gir en hard og holdbar lakk med fremragende glans, og egner seg for alle typer reparasjoner.

P190-6676 HS Plus klarlakkssystem gir kompakte muligheter, fra et hurtig ovnstørkesystem på 15 minutter ved 60° C for raske småreparasjoner til et ovnstørkesystem på 35 minutter ved 60° C metalltemperatur for større områder eller påføring ved høye temperaturer.

Av VOC-hensyn er P190-6676 beregnet for påføring med HVLP- eller VOC-godkjente sprøytepistoler. Den kan brukes på to måter: Standard 2-lags påføring og påføring i én sprøytegang, der 1 lett/medium lag umiddelbart følges av et helt lag uten avlufting mellom lagene.

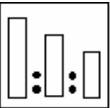

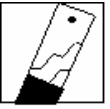



Underlag/klargjøring

P190-6676 påføres på:

- Aquabase™ basefarger i P965-serien
- P989 Aquabase™ Plus basefarger
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk bør først slipes (f.eks med ultrafin **Scotch-brite™** grå med P562-100 eller P562-106) og rengjøres med Nexa Autocolor vannfortynnbar forengjører før påføring av P190-6676.

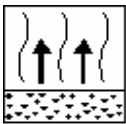


Innovative reparasjonsløsninger

Standard, hurtig og ekspress prosess

	Standard og hurtig system	Ekspress-system
	P190-6676 3,5 deler P210-875/872 1 del	P190-6676 3,5 deler P210-870 1 del
	18-20 sek. DIN4 ved 20° C	18-20 sek. DIN4 ved 20° C
	Potlife ved 20° C: 2 timer med 875 Potlife ved 20° C: 1 time med 872 Det anbefales at klarlakken aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtige systemer bør påføringen fullføres så raskt som mulig etter aktivering/tynning.	Potlife ved 20° C: 30-40 min. med 870 Det anbefales at klarlakken aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med ekspress-systemer 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 lufftrykk	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: maks. 0,7 bar / 10 psi lufftrykk
	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	Konvensjonell 2-lags prosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5-7 minutters avlufting mellom lagene. Én 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 på alle reparerte paneler før det andre laget påføres. Ved mindre enn 3 paneler må det være 2-3 minutters avlufting mellom lagene. Ved mer enn 3 paneler er ikke avlufting nødvendig.	



Standard, hurtig og ekspress prosess (forts.)

	Standard og hurtig system	Ekspress-system																																	
	0–5 minutters avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.	0–5 minutters avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.																																	
	<p>Ovnstørking ved en metalltemperatur på:</p> <table> <thead> <tr> <th></th> <th><u>P210-875</u></th> <th><u>P210-872</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>70° C:</td> <td>20 minutter</td> <td>15 minutter</td> </tr> <tr> <td>60° C:</td> <td>35 minutter</td> <td>25 minutter</td> </tr> <tr> <td>50° C:</td> <td>70 minutter</td> <td>50 minutter</td> </tr> </tbody> </table> <p>Gjennomtørr: Etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20° C):</p> <table> <tbody> <tr> <td>Støvtørr:</td> <td>40-50 min.</td> <td>20-30 min.</td> </tr> <tr> <td>Håndteringstørr:</td> <td>6 timer</td> <td>4 timer</td> </tr> <tr> <td>Gjennomtørr:</td> <td>16 timer</td> <td>12 timer</td> </tr> </tbody> </table>		<u>P210-875</u>	<u>P210-872</u>	70° C:	20 minutter	15 minutter	60° C:	35 minutter	25 minutter	50° C:	70 minutter	50 minutter	Støvtørr:	40-50 min.	20-30 min.	Håndteringstørr:	6 timer	4 timer	Gjennomtørr:	16 timer	12 timer	<p>Ovnstørking ved en metalltemperatur på:</p> <table> <thead> <tr> <th></th> <th><u>P210-870</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>60° C:</td> <td>15 minutter</td> </tr> <tr> <td>50° C:</td> <td>30 minutter</td> </tr> </tbody> </table> <p>Gjennomtørr: Etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20° C):</p> <table> <tbody> <tr> <td>Støvtørr:</td> <td>20 min.</td> </tr> <tr> <td>Håndteringstørr:</td> <td>2 timer</td> </tr> <tr> <td>Gjennomtørr:</td> <td>8 timer</td> </tr> </tbody> </table>		<u>P210-870</u>	60° C:	15 minutter	50° C:	30 minutter	Støvtørr:	20 min.	Håndteringstørr:	2 timer	Gjennomtørr:	8 timer
	<u>P210-875</u>	<u>P210-872</u>																																	
70° C:	20 minutter	15 minutter																																	
60° C:	35 minutter	25 minutter																																	
50° C:	70 minutter	50 minutter																																	
Støvtørr:	40-50 min.	20-30 min.																																	
Håndteringstørr:	6 timer	4 timer																																	
Gjennomtørr:	16 timer	12 timer																																	
	<u>P210-870</u>																																		
60° C:	15 minutter																																		
50° C:	30 minutter																																		
Støvtørr:	20 min.																																		
Håndteringstørr:	2 timer																																		
Gjennomtørr:	8 timer																																		
	Kort IR-bølge: 8-15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)																																		

Generelle prosessnoter

BLANDINGSFORHOLD TIL MATT, STRUKTUR- OG FLEKSIBLE PÅFØRINGER

Med P565-554 kan man redusere glansen av P190-6676. P565-7210/7220 kan tilsettes for å oppnå en strukturfinish. P100-2020 bør også brukes på elastiske underlag.

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

Selv om P190-6676 normalt ikke skal tynnes, trenger noen av disse forholdene tynner for å oppnå riktig viskositet. Dette fremgår av tabellene nedenfor.

Veiledning for bruk av 2K tynnere P850-1491/1492/1493/1494

Underlag	Utseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 14XX
Uelastisk	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Matt	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	965 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	971 g
Elastisk	Glans	521 g	-	-	-	761 g	925 g	994 g
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	990 g
	Matt	242 g	595 g	-	-	709 g	899 g	996 g
	Matt struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	981 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	994 g

Veiledning for bruk av 2K tynnere P850-1692/1693/1694

Underlag	Utseende	P190-6676	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 16XX
Uelastisk	Glans	761 g	-	-	-	-	997 g	-
	Halvblank	565 g	811 g	-	-	-	989 g	-
	Matt	452 g	847 g	-	-	-	989 g	-
	Fin struktur	331 g	-	685 g	-	-	789 g	950 g
	Grov struktur	452 g	-	-	768 g	-	911 g	965 g
Elastisk	Glans	521 g	-	-	-	761 g	925 g	988 g
	Halvblank	288 g	519 g	-	-	652 g	856 g	979 g
	Matt	242 g	595 g	-	-	706 g	896 g	984 g
	Matt struktur	234 g	-	535 g	-	642 g	826 g	968 g
	Grov struktur	323 g	-	-	549 g	697 g	951 g	990 g

Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROESS

P190-6676 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

- P210-875** Gir et standard 35 minutters ovnstørkesystem ved 60° C metalltemperatur. Egner seg for alle typer reparasjoner.
- P210-872** Perfekt til raskere utføring av middels store reparasjoner (f.eks. opp til en frontende) og gir et 25 minutters ovnstørkesystem ved 60° C metalltemperatur.
- P210-870** Gir rask utføring av små til mellomstore reparasjoner, med en ovnstørketid på 15 minutter ved 60° C metalltemperatur.

LAKKTEMPERATUR

Som med andre lakksystemer 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

P190-6676 kan overlakkeres etter angitte gjennomtørkingstider i både standard og hurtige systemer.

RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6676 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 P190-6676 mellom 1 og 24 timer etter angitte gjennomtørkingstider.

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 for blanding etter vekt

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD ETTER VEKT

Når det er nødvendig med en bestemt mengde klarlakk, 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 P190-6676	Vekt P210-870/-872/-875
0,10 l	76 g	100 g
0,20 l	152 g	199 g
0,25 l	190 g	249 g
0,33 l	251 g	329 g
0,50 l	380 g	498 g
0,75 l	570 g	747 g
1,00 l	761 g	997 g
1,5 l	1141 g	1496 g
2,0 l	1521 g	1994 g
2,5 l	1902 g	2493 g

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 spesifikke 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 Industries Scandinavia
Midtager 29
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. Ophavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

Scotchbrite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.