

Produktdatablad

Januar 2009

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK



J2070V

2K HS Plus klarlakk P190-6690

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivelse</i>
P190-6690	2K HS Plus klarlakk
P210-870	2K HS Plus herder – ekspress
P210-872	2K HS Plus herder – hurtig
P210-875	2K HS Plus herder – medium
P210-877	2K HS Plus herder – langsom / høy temperatur
P850-1692/-1693/-1694	2K lav-VOC tynnere
P850-1491/-1492/1493/-1494	2K tynnere
P852-1689	2K HS ekspress tynner
P850-1621	Aerosol fade-out tynner

Produktbeskrivelse

P190-6690 er en HS 2K akrylklarlakk. Den gir en hard og holdbar lakk med fremragende glans, og egner seg for alle typer reparasjoner.

P190-6690 2K HS Plus klarlakksystem tilbyr et komplett utvalg av reparasjonsmuligheter, fra et hurtig ovnstørkesystem på 10 minutter ved 60 °C (metalltemperatur) beregnet til de raskeste småreparasjonene, til et standard ovnstørkesystem på 40 minutter ved 60° C metalltemperatur til ideell påføring ved høy temperatur.

Av VOC-hensyn er P190-6690 beregnet for påføring med HVLP- eller VOC-kompatible sprøytepipetter. 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.

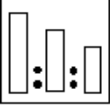





Innovative reparasjonsløsninger

Underlag/klargjøring

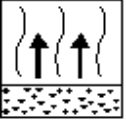


P190-6690 bør kun påføres på:

- 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 eller P980-9010 før påføring av P190-6690.

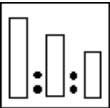





Standard og hurtig prosess

	Standard- og høytemperatursystem	Hurtig system
	P190-6690 3 deler P210-875/-877 1 del P850-16** serie tynners 0,6 deler P190-6690 3 parts P210-875/-877 1 part P850-14** serie tynnere 0.5 parts	P190-6690 3 deler P210-872 1 del P850-16** serie tynners 0,6 deler P190-6690 3 parts P210-872 1 part P850-14** serie tynnere 0.5 parts
	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 aktiviseres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtigsystemer bør påføringen fullføres så raskt som mulig etter aktivisering/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 sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	Konvensjonell 2-lagsprosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5-7 minutters avlufting mellom lagene. Ekspressystem 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.	

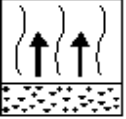


Standard og hurtig prosess

	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"> <thead> <tr> <th></th> <th><u>P210-875</u></th> <th><u>P210-877</u></th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>Gjennomtørr: Etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20 °C):</p> <table border="0"> <tbody> <tr> <td>Støvtørr:</td> <td>40-50 min.</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> </tbody> </table>		<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>	70 °C:	20 minutter	25 minutter	60 °C:	35 minutter	40 minutter	50 °C:	70 minutter	80 minutter	Støvtørr:	40-50 min.	60 minutter	Håndteringstørr:	6 timer	8 timer	Gjennomtørr:	16 timer	24 timer	<p>Ovnstørking ved en metalltemperatur på:</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th><u>P210-872</u></th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>Gjennomtørr: Etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20 °C):</p> <table border="0"> <tbody> <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> </tbody> </table>		<u>P210-872</u>	70 °C:	15 minutter	60 °C:	25 minutter	50 °C:	50 minutter	Støvtørr:	20-30 min.	Håndteringstørr:	4 timer	Gjennomtørr:	12 timer
	<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>																																			
70 °C:	20 minutter	25 minutter																																			
60 °C:	35 minutter	40 minutter																																			
50 °C:	70 minutter	80 minutter																																			
Støvtørr:	40-50 min.	60 minutter																																			
Håndteringstørr:	6 timer	8 timer																																			
Gjennomtørr:	16 timer	24 timer																																			
	<u>P210-872</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)																																				

Ekspress og superhurtig prosess

	Ekspress-system	Superhurtig system
	P190-6690 3 deler P210-870 1 del P850-16XX eller P850-14XX 0,6 deler P190-6690 3 parts P210-870 1 part P850-14** serie tynnere 0.5 parts	P190-6690 3 deler P210-870/-872 1 del P852-1689 0,6 deler
	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C	18-20 sek. DIN4 ved 20 °C
	Potlife ved 20 °C: 30-45 min. Det anbefales at klarlakk aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtigsystemer bør påføringen fullføres så raskt som mulig etter aktivering/tykning.	Potlife ved 20 °C: 20 min.
	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 anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepistolprodusentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	Konvensjonell 2-lagsprosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5-7 minutters avlufting mellom lagene. 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.	

Ekspres og superhurtig prosess

	<p>0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype</p>	<p>0–5 minutter avlufting før ovnstørking, avhengig av ovnstype.</p>
	<p>Ovnstørking ved en metalltemperatur på:</p> <p>60 °C: 15 minutter 50 °C: 30 minutter</p> <p>Gjennomtørr: etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20 °C): Støvtørr: 20 min. Håndteringstørr: 2 timer Gjennomtørr: 8 timer</p>	<p>Ovnstørking ved en metalltemperatur på:</p> <p>60 °C: -870/10 minutter, -872/20 minutter 50 °C: -870/20 minutter, -872/40 minutter</p> <p>Gjennomtørr: etter avkjøling</p> <p>Lufttørking (20 °C): Støvtørr: 15-20 min. Håndteringstørr: 1½ - 2 timer Gjennomtørr: 6-8 timer Avhengig av hvilken herder som brukes (-870 eller -872)</p>
	<p>Kort IR-bølge: 8-15 min. ved full effekt (avhengig av farge og utstyr)</p>	

Generelle prosessnoter

UTTONINGSPROSESS

P190-6690 2K HS Plus klarlakk kan tones ut ved hjelp av **Aerosol fade-out tynner P850-1621 eller P273-1105 Ekspres Blender**.

Les om hvordan en vellykket reparasjon utføres i det tekniske databladet M1000V for Aerosol fade-out /blender.

VALG AV HERDER OG TYNNER

- P210-877** Perfekt til store jobber ved svært høye påføringstemperaturer (>34 °C). Gir et 40 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur.
- P210-875** Gir et standard 35 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur som egner seg for alle typer jobber.
- 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.

Tynner må velges i forhold til påføringstemperatur, ventilasjon og jobbets størrelse. Anbefalingene nedenfor er kun veiledende:

Tynner:	Ideelt temperaturområde:
P850-1692/1491/1492	opp til 22 °C
P850-1693/1492/1493	20-32 °C
P850-1694/1493/1494	over 30 °C
P850-1694/1494	over 35 °C
P852-1689 ekspres tynner	opp til 25 °C

Generelt må det brukes en langsommere tynner i kabiner med hurtig ventilasjon, til store jobber og til påføring ved høye temperaturer. Bruk en hurtigere tynner i kabiner med langsom ventilasjon, til mindre jobber og til påføring ved lavere temperaturer.

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 basefarge er det spesielt viktig å sikre at basefargen er gjennomtørk før klarlakk påføres.

OVERLAKKERING

P190-6690 kan overlakkes etter angitte tider for gjennomtørking i både standard og hurtige systemer.

Generelle prosessnoter

BLANDINGSFORHOLD TIL MATT, SATENG OG FLEKSIBLE PÅFØRINGER

Med P565-554 kan man redusere glansen av P190-6690. 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 typer topplakkutseende i bruksklar form. Vektene i gram er kumulative. **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

Veiledning for bruk av 2K tynnere P850-1491/1492/1493/1494 og P852-1689

Underlag	Utseende	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 14XX eller P852-1689
Uelastisk	Glans	653 g	-	-	-	-	890 g	990 g
	Halvblank	481 g	724 g	-	-	-	899 g	987 g
	Matt	386 g	776 g	-	-	-	916 g	987 g
	Fin struktur	287 g	-	641 g	-	-	745 g	965 g
	Grov struktur	392 g	-	-	708 g	-	850 g	970 g
Elastiske	Glans	481 g	-	-	-	737 g	912 g	1008 g
	Halvblank	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	990 g
	Matt	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	993 g
	Matt struktur	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	984 g
	Grov struktur	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	994 g

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

Underlag	Utseende	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 1692/3/4
Uelastisk	Glans	639 g	-	-	-	-	870 g	977 g
	Halvblank	481 g	724 g	-	-	-	899 g	980 g
	Matt	386 g	776 g	-	-	-	916 g	981 g
	Fin struktur	287 g	-	641 g	-	-	745 g	946 g
	Grov struktur	392 g	-	-	708 g	-	850 g	960 g
Elastiske	Glans	515 g	-	-	-	789 g	976 g	1005 g
	Halvblank	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	975 g
	Matt	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	982 g
	Matt struktur	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	970 g
	Grov struktur	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	987 g

RETTELSE OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-6690 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 produktdatablad for SPP). Det er enklest å polere P190-6690 mellom 1 og 24 timer etter angitte tider for gjennomtørring.

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.

Generelle prosessnoter

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD ETTER VEKT

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

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

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-1692/3/4 LAV-VOC-TYNNERE

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6690	Vekt P210-870/-872/-875/-877	Vekt P850-1692/1693/1694
0,10 L	64 g	87 g	98 g
0,20 L	128 g	174 g	195 g
0,25 L	160 g	218 g	244 g
0,33 L	211 g	287 g	322 g
0,50 L	320 g	435 g	489 g
0,75 L	479 g	653 g	733 g
1,0 L	639 g	870 g	977 g
1,5 L	959 g	1305 g	1466 g
2,0 L	1278 g	1740 g	1954 g
2,5 L	1598 g	2175 g	2443 g

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-14XX 2K TYNNERE OG P852-1689

Mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-6690	Vekt P210-870/-872/-875/-877	Vekt P850-1491/-1492/-1493/-1494 eller P852-1689
0,10 L	65 g	89 g	98 g
0,20 L	131 g	178 g	198 g
0,25 L	163 g	223 g	248 g
0,33 L	215 g	294 g	327 g
0,50 L	327 g	445 g	495 g
0,75 L	490 g	668 g	743 g
1,0 L	653 g	890 g	990 g
1,5 L	980 g	1335 g	1485 g
2,0 L	1306 g	1780 g	1980 g
2,5 L	1633 g	2225 g	2475 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 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, , Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.

Copyright © 2008 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.

Produktdatablad



Innovative reparasjonsløsninger