

Produktdatablad

Juli 2012

INTERNASJONAL MASTER, KUN TIL PROFESJONELL BRUK



J2970V

HS Plus klarlakk P190-7020

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivelse</i>
P190-7020	HS Plus klarlakk
P210-8815	HS Plus herder
P850-1692/1693/1694/1695	2K lav-VOC tynnere
P852-1689	2K HS Plus Express tynner

Produktbeskrivelse










P190-7020 er en tokomponents- akrylklarlakk optimert til bruk over AQUABASE[®] og AQUABASE[®] Plus baselakk.

Underlag/klargjøring

P190-7020 skal kun brukes over: -

- P965 Aquabase baselakk
- P989 Aquabase Plus baselakk
- Preparert eksisterende lakk i uskadd tilstand. Eksisterende lakk skal først skrapes av (f.eks. med Scotch-Brite[™] Ultrafine Grey med P562-106) og rengjøres med P980-251, P980-9010 eller P980-8252 før bruk av P190-7020.

Påføringsprosessen

	Påføringssystem med standard/høy temperatur	Ekspress-system
	P190-7020 3 deler P210-8815 1 del P850-16**-serien tynnere 0,6 deler	P190-7020 3 deler P210-8815 1 del P852-1689 Express Thinner 0,6 deler
	18–20 sek DIN4 ved 20 °C	
	Potlife ved 20 °C: 75 minutter	40 minutter
	Det er anbefalt å aktivere og tynne klarlakken kun rett før den skal brukes.	
 	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,3 mm Innløpstrykk: Se instruksjoner fra produsent av sprøytepistol (vanligvis 2 bar / 30 psi).	
	Express Single Visit-prosess Påfør 1 lett/medium lag etterfulgt av 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50 mikroner (2 tusen). Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres. For mindre enn 3 paneler, legg inn 2–3 minutters avlufting mellom lagene. For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.	
	0–5 minutter avlufting nødvendig før ovnstørking, avhengig av ovnstype.	
	Ovnstørk ved metalltemperatur på: 210-8815/P850-16 ** 60°C: 25 minutter Klar til bruk: Etter avkjøling	Ovnstørk ved metalltemperatur på: P210-8815/P852-1689 60°C: 15 minutter Klar til bruk: Etter avkjøling
	 Kortbølge: 8–15 min full kraft (avhengig av farge og utstyr). Metalltemperatur mellom 90 og 100 °C	



Generelle prosessmerknader

UTTONINGSPROSESS

Bruk Aerosol Fade Out-tynner P850-1621 eller Express Blender P273-1105.

Se det tekniske databladet M1000V om uttonings- og blandeprosesser for detaljer.

VALG AV HERDER OG TYNNER

Velg i henhold til påføringstemperatur, luftbevegelse og størrelse på jobben.

Kun til veiledning:

P210-8815 Til påføring i alle temperaturforhold

Tynner:	Ideelt temperaturområde:
P850-1692	Opptil 25 °C
P850-1693	20 °C – 30 °C
P850-1694	25 °C – 35 °C
P850-1695	over 30 °C
P852-1689 Express Thinner	18 – 22 °C for små jobber

Bruk langsommere tynnere i kabinetter med raskere luftbevegelse, til store jobber og ved høye temperaturer.

Bruk raskere tynnere i kabinetter med langsommere luftbevegelse, til små jobber og ved lavere temperaturer.

LAKKTEMPERATUR

La alle komponenter nå romtemperatur (20 – 25 °C) før bruk. Det anbefales sterkt at kald lakk varmes opp til minimum 15 °C før påføring. Kaldere temperatur enn dette kan gjøre påføringen vanskelig.

INFRARØD TØRKING

Tørketider er avhengig av farge og utstyr. Se instruksjoner fra produsent for detaljer om oppsett.

Ved bruk av Aquabase Plus baselakk er det spesielt viktig å sørge for at baselakken er gjennomtørr før klarlakken påføres.

Bruk P210-8815 herder og P850-1694 eller P850-1695 kombinasjon.

Innstilling for metalltemperatur fra 90 til 100 °C.

OMLAKKERING

P190-7020, i både standard- og ekspressmodus, er helt klar for omlakking etter "klar til bruk"-tiden.

UTJEVNING OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P190-7020 har en glanset finish. Hvis overflaten er skitten, kan smuss fjernes med P1200 etterfulgt av P1500 og avsluttet med Trizact P3000 eller tilsvarende. Poler deretter med maskin ved å bruke kvalitetspolish, som SPP Polishing System (se SPP PDS), kombinert med en egnet poleringspute på laveste hastighet for unngå at overflaten blir for varm. Hvis overflaten blir for varm, vent til den er avkjølt før poleringen fortsetter.

Polering av P190-7020 er enklest mellom 1 og 24 timer etter "klar til bruk"-tørketider.



Generelle prosessmerknader

BLANDINGSFORHOLD FOR STRUKTURFINISH OG LAKKERING AV ELASTISKE UNDERLAG

P565-7210/7220 kan brukes til å få en strukturfinish. På elastiske underlag bør det også brukes P100-2020.

Merk: Majoriteten av plasttyper som brukes på biler, anses som **uelastiske**. Disse plasttypene er noe elastiske når de lakkeres før de blir montert på bilen, men uelastiske når de er montert. HS+ klarlakk krever bare tilsetning av mykgjørerradditiv (Se Elastisk i skjemaet nedenfor) ved lakkering av svært elastisk plast, hovedsakelig på eldre biler, f.eks. skumtype.

Følgende tabeller viser en **1 L vektblending** for ulike topplakker, klar til spraying. Vekten i gram er kumulativ. **IKKE KALIBRER** vekten mellom hver tilsetning.

Underlag	Utseende	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS herder	Tynner 1692/3/4/5
Uelastisk	Glans	652 g				883 g	990 g
	Fin struktur	267 g	590 g	-	-	732 g	950 g
	Grov struktur	375 g	-	672 g	-	871 g	973 g
Elastisk	Glans	577 g	-	-	663 g	899 g	1008 g
	Fin struktur	207 g	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Grov struktur	300 g	-	538 g	677 g	890 g	972 g

LAKKERING AV PLAST

Bruk standardsystemet for Nexa Autocolor lakkering av plast (se PDS).

ANDRE MERKNADER

Ved bruk av 2-pakningsprodukter er det sterkt anbefalt å rengjøre sprøytepipetten umiddelbart etter bruk.

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT

Når det er nødvendig med en spesifikk mengde klarlakkblending, oppnås dette best ved blanding etter vekt, ved hjelp av veiledningen under.

Vekten er kumulativ – **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT MED P850-1692/3/4/5 og P852-1689			
Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt P190-7020	Vekt P210-8815	Vekt P850-1692/1693/1694/1695 eller P852-1689
0,10 l	65	88	98
0,25 l	161	219	246
0,33 l	213	289	325
0,60 l	390	528	588
0,75 l	484	657	738
1,00 l	646	877	983



VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.d) i bruksklar form, er maks. 420 g / liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/liter. Avhengig av valgt fremgangsmåte, kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med P100-2020, P565-7210 eller P565-7220 vil gi en lakkfilm med spesielle egenskaper som angitt av EU-direktivet.

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

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-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.nexaautocolor.com

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Danmark
Tlf.: +45 43 43 65 66
Faks: +45 43 43 81 88

Nexa Autocolor[®], ZK[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®] are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2012 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

Side 5 av 5

Scotch-Brite is a trademark of 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions