

# Produktdatablad

Januar 2008



INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT  
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

# I0500V

## Aquabase™ vannfortynnbare basefarger

Produkt	Beskrivelse
P275-366	Aquabase additiv
P275-372	Aquabase additiv, høy temperatur
P935-1029	Aquabase uttoningsadditiv
P935-2018	Aquabase aktivator
P965-serien	Aquabase basefarger
P967-serien	Aquabase pigmenterte basefarger
P968-serien	Aquabase aluminium basefarger
P969-serien	Aquabase perlemor/spesialeffekt basefarger
P970-serien	Aquabase spesialeffekt pigmenterte basefarger
P978-serien	Aquabase spesialpigmenterte basefarger
P980-230	Aquabase tynner
P980-2350	Aquabase høy temperatur tynner

### Produktbeskrivelse

Aquabase er et vannfortynnbart basefargesystem for bilreparasjoner, som ikke bare gir en markant reduksjon i løsemiddelutslipp til omgivelsene, men også har en enestående holdbarhet.

Aquabase inngår i et komplett produktsystem som tilbyr omfattende fargematching av basefarger (metallic, perlemor, tette basefarger og spesialeffekt-lakk), god dekkevne og gode uttoningsegenskaper. Aquabase opprettholder dermed verkstedets produktivitet og lønnsomhet.

Sammen med egnede Nexa Autocolor kvalitetsklarlakker gir Aquabase-systemet fremragende glans og utseende, kombinert med enestående holdbarhet. Dette enkle og fleksible produktsystemet er enkelt å påføre og kan brukes under mange forskjellige forhold.

**Innovative reparasjonsløsninger**

## Underlag/klargjøring

**Aquabase** vannbaserte basefarger kan påføres på enhver Nexa Autocolor 2K primer (se notene nedenfor). For å sikre maksimal holdbarhet må det først påføres etsprimer, P565-713 eller P565-597, eller en 2K epoksyprimer, P565-2834.

**Ikke** påfør Aquabase basefarge direkte på 2K etsprimere. Det anbefales ikke å påføre Aquabase på P565-777 eller P565-668 brukt som vått-i-vått primer/sealer. P565-777/-668 skal først være gjennomherdet før den overlakkes med Aquabase. Basefargen må ikke påføres på syntetisk lakk, isoler alltid med en 2K primer på hele paneler. P565-3030 / P565-3031 anbefales til en hurtig vått-i-vått prosess.

Aquabase vannfortynnbare basefarger kan påføres direkte på spray-/gjennomslipingsprimere, P565-908, P565-9081, P565-9086, P565-9087 og P565-909.

### Nye paneler:

På nye paneler med fabrikkprimer/elektroforese anbefales det å påføre ovennevnte **Nexa Autocolor** 2K primerne etter behov (les mer i primerens tekniske datablad).

### Galvaniserte paneler:

Disse bør klargjøres ved hjelp av det anbefalte **Nexa Autocolor**-systemet, med P565-713.

### Plast:

Bruk det anbefalte **Nexa Autocolor**-systemet for lakkering av plast.

### Spektralgrå

Påføring av egnet spektralgrå er til nytte for alle farger. Bruk av angitt spektralgrå sikrer bruk av minst mulig topplakkfarge samt optimert arbeidstid for basefargen. Anbefalingen av hvilken spektralgrå som skal brukes, finnes i fargesystemet.

### Klargjøring av underlag

Våtslip med P800 eller finere eller tørrslip med P360 eller finere.

Bruk P980-251 eller P980-9010 til å fjerne vannoppløselige salter og sliperester fra våt- og tørrsliping.

### Påføring av P980-251/-9010:

Bruk en ren klut til påføring og en ren klut avtørring av smuss **eller** påfør P980-251/-9010 jevnt med den anbefalte sprayflasken og tørk av med en ren klut.

Ikke la rengjøringsmaterialer tørke på paneloverflaten.





Prosess

	Metallic og 2-trinns perlemor basefarger	Tette basefarger
	P965-XXXB 10 deler P935-2018 1 del P980-230/2350 0-1 del (0-10 %)	P965-XXXB 10 deler P935-2018 1 del P980-230/2350 0,5-1 del (5-10 %)
	23-28 sek. DIN4 ved 20 °C Filtrer alltid med nylonfiltre. (125-190 µm anbefales) <b>Potlife: 1 måned</b>	21-28 sek. DIN4 ved 20 °C Filtrer alltid med nylonfiltre. (125-190 µm anbefales) <b>Potlife: 1 måned</b>
	1,3-1,4 mm  3,0-3,3 bar (45-50 psi)	1,3-1,4 mm  3,0-3,3 bar (45-50 psi)
 	HVLP- eller lav-VOC-pistoler med overkopp: -  Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm  Trykk for HVLP-pistoler: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk. For ytterligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se produsentens opplysninger.  Inngangstrykk for lav-VOC-pistoler: Se sprøytepinneprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	HVLP- eller lav-VOC-pistoler med overkopp: -  Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm  Trykk for HVLP-pistoler: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk. For ytterligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se produsentens opplysninger.  Inngangstrykk for lav-VOC-pistoler: Se sprøytepinneprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	<b>Metode 1.</b> Påfør enkeltlag inntil de dekker, etterfulgt av et lett lag for å sikre et jevnt metallic utseende. Avluft grundig mellom lagene.  <b>Metode 2.</b> Påfør som et dobbeltlag, etterfulgt av et enkeltlag hvis det er nødvendig for å oppnå dekning. Avslutt med et lett lag for å sikre et jevnt metallic utseende.  Avluft grundig mellom lagene. (dette gjelder også påføringen av det siste lette laget).	<b>Metode 1.</b> Påfør enkeltlag av alle farger inntil de dekker. Påfør aldri mer enn 3 lag, unntatt ved flekkreparasjoner, hvor hvert lag ofte er lettere/tynnere.  <b>Metode 2.</b> Dobbeltlag kan påføres når det er mulig å oppnå dekning i et trinn. Unngå for stor lagtykkelse.  Avluft grundig mellom lagene. (dette gjelder også påføringen av det siste lette laget).
	Bruk ev. tørkeutstyret Aquadry eller Fast Aquadry for å redusere avluftingstiden mellom lagene.  Bruk Aquadry håndpistol til små reparasjoner.	Bruk ev. tørkeutstyret Aquadry eller Fast Aquadry for å redusere avluftingstiden mellom lagene.  Bruk Aquadry håndpistol til små reparasjoner.

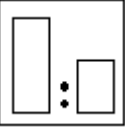



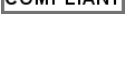

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

## Prosess (forts.)

	Metallic og 2-trinns perlemor basefarger	Tette basefarger
	Vent til hele overflaten er tørr før påføring av klarlakk.	Vent til hele overflaten er tørr før påføring av klarlakk.
	Kortbølge: ca. 3-5 min. Mellombølge: ca. 5-7 min.  La overflaten avkjøles i minst 5 minutter før påføring av klarlakk.	Kortbølge: ca. 3-5 min. Mellombølge: ca. 5-7 min.  La overflaten avkjøles i minst 5 minutter før påføring av klarlakk.
<b>KLARLAKKE R</b>	Aquabase kan overlakkes med mange forskjellige <b>Nexa Autocolor 2K</b> klarlakk. Se det relevante produktdatabladet for mer informasjon.	Aquabase kan overlakkes med mange forskjellige <b>Nexa Autocolor 2K</b> klarlakk. Se det relevante produktdatabladet for mer informasjon.

## Prosess

	3-trinns perlemor basefarger	
	Grunnfarge	Perlemor
	P965-XXXG 10 deler P935-2018 1 del P980-230/2350 0,5-1 del (5-10 %)	P962-XXXB 10 deler P935-2018 1 del P980-230 /2350 3 deler
	Aktiver rett før bruk. Ved justering av viskositeten, se prosessnotene.	Aktiver rett før bruk. Ved justering av viskositeten, se prosessnotene.
	23-31 sek. DIN4 ved 20 °C Filtrer alltid med nylonfiltre. (125-190 µm anbefales)  Potlife: 1 måned	Filtrer alltid med nylonfiltre. (125-190 µm anbefales)  Potlife: 1 måned aktivert og utynnet. Skal brukes straks etter tynning.
	1,3-1,4 mm  3,0-3,3 bar (45-50 psi)	1,3-1,4 mm  3,0-3,3 bar (45-50 psi)
	HVLP- eller lav-VOC-pistoler med overkopp: Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm  Trykk for HVLP-pistoler: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk. For ytterligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se produsentens opplysninger.	HVLP- eller lav-VOC-pistoler med overkopp: Typisk dysestørrelse: 1,2-1,4 mm  Trykk for HVLP-pistoler: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk. For ytterligere anbefalinger om HVLP-pistoler, se produsentens opplysninger.
	Inngangstrykk for lav-VOC-pistoler: Se sprøytepistolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Inngangstrykk for lav-VOC-pistoler: Se sprøytepistolprodusentens anvisninger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).

**Innovative reparasjonsløsninger**

**DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.**

## Prosess (forts.)

3-trinns perlemor basefarger	
	<p>Påfør enkeltlag av alle farger inntil de dekker.</p> <p>Påfør aldri mer enn 3 lag, unntatt ved flekkreparasjoner, hvor hvert lag ofte er lettere/tynnere.</p> <p>Avluft grundig mellom lagene.</p>
	<p>Bruk ev. tørkeutstyret Aquadry eller Fast Aquadry for å redusere avluftingstiden mellom lagene.</p> <p>Bruk Aquadry håndpistol til små reparasjoner.</p>
	<p>Vent til hele overflaten er tørr før påføring av perlemorsfarge.</p>
KLARLAKK	<p>Aquabase kan overlakkeres med mange forskjellige <b>Nexa Autocolor 2K</b> klarlakk. Se de relevante produktdatabladene for mer informasjon.</p>

## Generelle prosessnoter

### FARGEIDENTIFIKASJON OG -KONTROLL

Som med alle lakkssystemer er det viktig å utføre en fargekontroll etter blanding og før fortsettelsen av lakkprosessen.

Dette gjelder også spektralgrå og tonede klarlakker når dette er anbefalt i fargeresepten.

### BLANDING AV BASEFARGE

Lakk må kun blandes i plastbeholdere. **IKKE** bruk metallkanner. Snu beholderen forsiktig opp og ned to ganger før dosering.

Rør umiddelbart etter veiing av alle de spesifiserte ingrediensene.

**Ikke rist.** Dekk til beholderen hvis blandingen ikke skal brukes med en gang.

### VALG AV ADDITIV

For å oppnå best mulige påføringsegenskaper ved høye temperaturer, er det viktig å velge riktig additiv i forhold til omgivelsene:

P275-366 standard                      20-28 °C

P275-372 høye temperaturer    >28 °C

Erstatt P275-366, som vises i fargeresepten, med samme vekt av P275-372 ved behov.

### JUSTERING AV VISKOSITET

Optimal ytelse oppnås ved å sprøyte ved 23-25 sek. Den foretrukne måten er å måle viskositeten og justere den som beskrevet i metode 1.

En raskere, men mindre nøyaktig metode for å oppnå en tilfredsstillende sprøyteviskositet som ikke krever måling, er beskrevet i metode 2.

**Metode 1.** Etter tilsetning av P935-2018, kontroller at lakktemperaturen er minst 20 °C og mål DIN 4-viskositeten. Juster viskositeten ved å tilsette P980-230/2350 i henhold til følgende tynningsveiledning:

Lakkviskositet sek. DIN4	Tilsetning av P980-230/2350 Påkrevd etter vekt
21-28	0 %
28-35	5 %
>35	10 %

**Metode 2.** Juster den aktiverte lakkblandingen med P980-230/2350 som beskrevet under:

Temperaturområde	Tilsetning av P980-230/2350 Påkrevd etter vekt
20-25 °C	0 -10 %
Over 25 °C	0 - 5 %

Justering av viskositet er ikke påkrevd når det gjelder Aquabase perlemorsfarge.

For optimal ytelse anbefales det sterkt å påføre Aquabase ved en temperatur på 20 °C eller over.

## Generelle prosessnoter

### RENGJØRING AV UTSTYR

#### Manuell rengjøringsmaskin for pistoler

Rengjør pistolen med vann i en egnet rengjøringsmaskin for pistoler. For pistoler med overkopp, skru av koppen (og filter hvis montert) og skyll separat. Skyll gjennom pistolen med rent vann. Sprøyt til slutt med ren Aquabase tynner P980-230 og kontroller at pistolen er helt tørr før den settes til oppbevaring eller tas i bruk.

#### Automatisk rengjøringsmaskin for pistoler

Demonter pistolen og plasser den i en rengjøringsmaskin for vannfortynnbare pistoler i henhold til produsentens anvisninger.

Etter rengjøringssyklusen, rengjør pistoldelene og skyll med vann. Monter pistolen og sprøyt med Aquabase tynner P980-230. Kontroller at pistolen er helt tørr før den legges bort eller tas i bruk.

For behandling og fjerning av avfallsvann fra rengjøringsprosessen, se relevant produktdatablad.

### RETTELSER

Synlige feil, f.eks. smuss, fjernes lett, forutsatt at overflaten er helt tørr og feilen tørrslipes ved bruk av minimalt trykk og P1200 våt/tørrpapir. Det lønner seg å fjerne feil før påføring av klarlakk. Etter påføring av klarlakk er det kun mulig å fjerne feil når overflaten er gjennomtørr.

### OPPBEVARING

Oppbevares frostfritt, over 4 °C.



## Generelle prosessnoter

### Uttoningsreparasjoner

#### Metallic, 2-trinns perlemor og tette basefarger

##### **Klargjøring**

Klargjør reparasjonsområdet med riktig spektralgrå (SG01-SG07) som anbefalt i fargeresepten. Når det ikke er angitt en spektralgrå, skal man alltid velge SG05.

Den angitte spektralgrå primeren skal påføres og avluftes i henhold til produktdatabladet.

Påføring av spektralgrå som primer anses normalt å gi det beste resultatet. I noen tilfeller kan imidlertid Aquabase brukes som spektralgrå grunnfarge. I så fall oppnår man det beste resultatet med de mørkere gråfargene, SG04-SG07.

Slip det grunnede området (P800 våt eller P400 tørr eller finere). Ved gjennomsliping til bart metall påføres P565-9081/908/9086/9087.

Når det lages en kant av sprøytstøv, f.eks. fra bruken av en vått-i-vått-primer, må reparasjonsområdet slipes lett for å oppnå en avsmalnende kant ved hjelp av P800 våt- eller tørrpapir (eller finere). Pass på å fjerne alt sprøytstøv fra primeren.

Området som det tones ut i bør slipes med Scotchbrite grå ultrafin kombinert med P562-100/P562-106 eller P1200 våt. Rengjør det slipte området med P980-251 eller P980-9010.

#### **Komplett panelreparasjon og uttoning i tilstøtende panel**

Masker tilstøtende panel om nødvendig.

Påfør basefarge på det området som er påført bindelag på normalt vis inntil den dekker.

Fjern ev. midlertidig maskering og tørk av med tack-rag.

(Tilsett om nødvendig opptil 1 del P935-1029 uttoningsadditiv pr. 1 del fargeblanding i pistolen.)

Juster trykket ved pistolen til 1,7-2,3 bar (25-35 psi) for konvensjonelle sprøytetpistoler eller 1,1-1,5 bar (16-22 psi) til lav-VOC-sprøytetpistoler og ton ytterligere ut på det tilstøtende panelet i en sirkelbevegelse med pistolen etter hver passasje uten å stoppe pistolen, for å få en glatt og jevn utflyting av den uttonede kanten.

La overflaten tørke jevnt før påføring av klarlakk.

#### **Flekkreparasjon**

(Aquadry håndpistol kan brukes for å redusere avluftingstiden mellom lagene.)

#### **Metallic og 2-trinns perlemors basefarger:**

Sett trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) for konvensjonelle sprøytetpistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) til lav-VOC-sprøytetpistoler.

Lakker det klargjorte området slik at det skjuler det primede området.

(Tilsett ev. opptil 1 del uttoningsadditiv P935-1029 til 1 del av fargeblandingen i pistolen.) Reduser trykket ved pistolen til 1,7-2,0 bar (25-30 psi) for konvensjonelle sprøytetpistoler eller 1,1-1,5 bar (16-22 psi) for lav-VOC-sprøytetpistoler og ton ytterligere ut på det tilstøtende panelet i en sirkelbevegelse med pistolen etter hver passasje uten å stoppe av pistolen, for å få en glatt og jevn utflyting av den uttonede kanten.

Avluft basefargen til overflaten er jevnt tørr før påføring av klarlakk.





## Generelle prosessnoter

### Tette basefarger:

Sett trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) for konvensjonelle sprøytepistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) for lav-VOC-sprøytepistoler.

Lakker det klargjorte området slik at det dekker det primede området og ton ut hvert lag lengre inn i det omgivende klargjorte området. Tilsett om nødvendig opptil 1 del P935-1029 uttoningstynner pr. 1 del fargeblanding i pistolen.

Avluft basefargen til den er jevnt tørr før påføring av klarlakk.

HVLP-sprøytepistoler påfører ved normalt trykk ifølge sprøytepistolprodusentens anbefalinger, og reduser trykket etter behov under uttoningen. Det endelige trykket vil avhenge av typen HVLP-pistol som brukes.

### 3-TRINNS PERLEMORSFARGE

Ettersom 3-trinns perlemorsfarger er transparente, er uttoningen vanskeligere å utføre. Se avsnittet nedenfor for mer informasjon om den anbefalte uttoningsprosessen. Uttoningen kan unngås enten gjennom en komplett panelreparasjon eller ved hjelp av bruddlinjer for å redusere størrelsen på området som skal lakeres.

#### Klargjøring

Klargjør reparasjonsområdet med riktig spektralgrå (SG01-SG07) som anbefalt i mikrofichens fargeresept. Når det ikke er angitt en spektralgrå, skal man alltid velge SG05.

Den angitte spektralgrå primeren skal påføres og avluftes i henhold til produktdatabladet.

Påføring av spektralgrå som primer anses normalt å gi det beste resultatet. I noen tilfeller kan imidlertid Aquabase brukes som spektralgrå grunnfarge. I så fall oppnår man det beste resultatet med de mørkere gråfargene, SG04-SG07.

Slip det grunnede området (P800 våt eller P400 tørr eller finere). Ved gjennomsliping til bart metall påføres P565-909/-908, P565-9081/9086/9087. Når der lages en kant av sprøytetøv, f.eks. fra bruken av en vått-i-vått primer, skal reparasjonsområdet slipes lett for å lage en uttoning med P800 våtsliping eller P400 tørrsliping (eller finere). Vær nøye med å fjerne alt sprøytetøv fra primeren. Området som det tones ut i bør slipes med P2000 våt-/tørrpapir eller tilsvarende.

**Ikke bruk P572-100 + Scotchbrite for å klargjøre et uttoningsområde for 3-trinns perlemorsfarge.**

Rengjør det slipte området med P980-251 eller P980-9010.

#### Komplett panelreparasjon og uttoning i tilstøtende panel

(Sørg for at det utføres en fargekontroll, og at antall perlemorslag er kjent.)

#### Grunnfarge:

Påfør grunnfarge på hele panelet på normalt vis (3–3,3 bar, 45–50 psi for konvensjonelle pistoler; 0,7 bar, 10 psi til HVLP-sprøytepistoler og 2 bar inngangstrykk til lav-VOC-sprøytepistoler).

Påfør inntil den dekker, og ton ut i det tilstøtende panelet etter behov (se beskrivelsen i avsnittet om tette basefarger ovenfor).

La overflaten tørke jevnt og tørk av med tack-rag før påføring av perlemorsfargen.

#### Perlemorsfarge:

Påfør perlemorsfargen på reparasjonsområdet og kontroller at laget går utover grunnlaget.

Hvert lag med perlemorsfarge skal gå lenger inn i reparasjonsområdet for å sikre en god uttoningskant.

La overflaten tørke før påføring av klarlakk.



## Generelle prosessnoter

### Flekkreparasjon

(Aquadry håndpistol kan brukes for å redusere avluftingstiden mellom lagene.)

#### Grunnfarge:

Sett trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) for konvensjonelle sprøytepistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) for lav-VOC-sprøytepistoler. Påfør grunnfargen på det klargjorte området for å skjule det primede området og ton ut hvert lag lengre inn i det omgivende området.

Tilsett om nødvendig opptil 1 del P935-1029 uttoningstynner per 1 del fargeblanding i pistolen.

Tørk av med tack-rag mellom lagene.

Avluft grunnfargen til overflaten er jevnt tørr før påføring av perlemorsfargen.

#### Perlemorsfarge:

Sett trykket til 2,0-2,5 bar (30-37 psi) for konvensjonelle sprøytepistoler eller 1,5-1,8 bar (22-27 psi) for lav-VOC-sprøytepistoler. Påfør det første laget med perlemorsfarge på grunnfargen og la reparasjonsområdet gå ut over kanten på grunnfargen og lenger inn på det omgivende klargjorte området.

Påfør de resterende lagene med perlemorsfarge og gå ev. lenger og lenger inn på reparasjonsområdet.

La hvert lag med perlemorsfarge tørke helt før den etterfølgende påføringen.

Avluft basefargen til overflaten er jevnt tørr før påføring av klarlakk.

HVLP-sprøytepistoler påfører ved normalt trykk ifølge sprøytepistolprodusentens anbefalinger, og reduser trykket etter behov under uttoningen.

Det endelige trykket vil avhenge av typen HVLP-pistol som brukes.

### 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.**

**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 © 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.

**Innovative reparasjonsløsninger**