

Data aktualizacji: 2012-10-05

PRODUKT JEST PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

# J2970V

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

## 2K™ HS Plus Lakier Bezbarwny UHS P190-7020 Premium

PRODUKT	NAZWA
P190-7020	2K™ HS Plus Lakier Bezbarwny UHS Premium
P210-8815	2K™ HS Plus Utwardzacz
P850-1692	2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Szybki
P850-1693	2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Średni
P850-1694	2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Wolny
P852-1689	2K™ HS Plus Rozcieńczalnik – Ekspresowy

### OPIS PRODUKTU

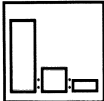

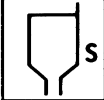





P190-7020 to dwuskładnikowy, akrylowy lakier bezbarwny zoptymalizowany pod kątem aplikacji na wodorozcieńczalne kolory bazowe AQUABASE® and AQUABASE® Plus.

### SUBSTRATES/PREPARATION

Lakier P190-7020 można aplikować wyłącznie na:

- ✓ Powłoki Aquabase® Plus linii P989-
- ✓ Odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierniczą w dobrym stanie.

Istniejąca powłoka powinna zostać najpierw wymatowana (np. przy użyciu ScotchBrite™ Ultrafine Grey z P562-106 i oczyszczona zmywaczem wstępnym Nexa Autocolor przed aplikacją lakieru bezbarwnego.

PROCES				
	System standardowy / Aplikacja w wysokiej temperaturze		System Ekspresowy	
	P190-7020 P210-8815 P850-16**	3.0 j. miary 1.0 j. miary 0.6 j. miary	P190-7020 P210-8815 P852-1689	3.0 j. miary 1.0 j. miary 0.6 j. miary
	Żywotność mieszanki, w 20°C 75 minut		40 minut	
	Zaleca się przygotowanie i rozcieńczanie lakieru bezbarwnego bezpośrednio przed aplikacją.			
	Lepkość mieszanki, w 20°C 18 – 20 sekund / DIN4			
	Dysza:	Ø 1.2 – 1.3 mm		
	Ciśnienie wlotowe	zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2.0 bar (30 psi).		
	Proces jednokrotnej aplikacji na 1 ½ warstwy			
	Aplikować jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 µm warstwy suchej.			
	Przed nałożeniem drugiej warstwy należy pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.			
	Poniżej 3 elementów – odparować pomiędzy warstwami przez 2 – 3 minuty.			
	Powyżej 3 elementów – odparowanie nie jest wymagane.			
	Odparowanie przed wygrzewaniem: 0 – 5 minut, zależnie od typu kabiny			
	Wygrzewanie w kabinie *		Wygrzewanie w kabinie *	
	60°C	25 minut	60°C	15 minut
	Dalsza praca	Po całkowitym ostygnięciu elementu	Po całkowitym ostygnięciu elementu	
	* Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania.			
	IR, fale średnie		8 – 15 minut, pełna moc, zależnie od koloru i modelu promiennika	
	Temperatura elementu powinna mieścić się w zakresie 90 - 100°C.			



## UWAGI DO PROCESU

### CIENIOWANIE

Cieniować przy użyciu rozcieńczalnika do cieniowania w aerosolu P850-1621 lub za pomocą rozcieńczalnika do cieniowania P273-1105. Zapoznać się z instrukcjami karty technicznej M1000V.

### DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

Dobrać rozcieńczalnik zgodnie z warunkami aplikacji i rozmiarami naprawy.

P210-8815	Wszystkie typy napraw
Rozcieńczalnik	Zalecany zakres temperatur
P850-1692	Poniżej 25°C
P850-1693	20°C - 30°C
P850-1694	25°C - 35°C
P852-1689	18°C - 22°C do małych napraw

W przypadku kabin o szybkiej cyrkulacji powietrza, dużych napraw lub aplikacji w wysokich temperaturach należy stosować najwolniejszy typ rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach zastosować szybszego rozcieńczalnika.

### TEMPERATURA APLIKACJI

W przypadku wszystkich systemów lakierniczych, najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej (20 – 25°C). Jest to szczególnie ważne w przypadku systemów o wysokiej zawartości ciał stałych. Lakier w żadnym wypadku nie może mieć temperatury niższej niż 15°C, ponieważ może to poważnie wpłynąć na jakość powłoki. Poniżej tej temperatury aplikacja lakieru może być utrudniona.

### WYGRZEWANIE PROMIENNIKAMI PODCZERWIENI

Czasy schnięcia są zależne od koloru i wyposażenia. Zapoznać się instrukcjami producenta po szczegółowe informacje. Podczas użycia powłok bazowych Aquabase® Plus, jest to szczególnie istotne, żeby przed aplikowaniem lakieru bezbarwnego upewnić się, czy powłoka bazowa jest sucha na wskroś.

W przypadku zastosowania promiennika podczerwieni należy używać kombinacji P190-7020 z utwardzaczem P210-8815 i rozcieńczalnikiem P850-1694.

Ustawienia dla wygrzewanego elementu: od 90°C do 100°C.

### KOLEJNA WARSTWA

Po całkowitym ostygnięciu elementu

### POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCEŃ

Polerowanie nie jest zazwyczaj wymagane, ponieważ P190-7020 tworzy powłokę o doskonałym połysku. Jeżeli zachodzi konieczność spolerowania powierzchni, na przykład w celu usunięcia wtrąceń, zaleca się wykonanie tej czynności od 1 do 24 godzin od zakończenia wygrzewania. Usunąć wtrącenia za pomocą P1200, następnie na sucho krążkami P1500. Następnie polerować dyskiem 3M Trizact P3000 lub jego odpowiednikiem, zwilżonym za pomocą czystej wody, aby upewnić się, że ewentualne zarysowania przez P1500 zostały usunięte.

Wykończyć przy pomocy systemu SPP1001.

### INNE UWAGI

Przy pracy z produktami 2K™ konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.



## WYKOŃCZENIA MATOWE, STRUKTURA, ELASTYCZNE POWIERZCHNIE

Dodanie P565-7210/-7220 daje efekt struktury. Na elastyczne powierzchnie zaleca się użycie P100-2020.

Uwaga! Większość tworzyw sztucznych stosowanych w przemyśle motoryzacyjnym należy do podłoży sztywnych. Elementy z tworzyw sztucznych mogą wydawać się być elastyczne w trakcie aplikacji lakieru. Jednak po zamontowaniu elementu na pojeździe stają się sztywne. Lakier 2K™ HS Plus wymaga dodania P100-2020 w przypadku aplikacji na powierzchniach elastycznych, zwłaszcza w przypadku starszych pojazdów.

Poniższa tabela zawiera proporcje potrzebne do przygotowania 1L MIESZANKI gotowej do użycia, dla osiągnięcia wymaganych efektów. Podano ciężar w gramach narastająco. NIE TAROWAĆ wagi między dodatkami.

Powierzchnia	Efekt	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8815	P850-16xx
Sztywna	Polysk	652 g				883 g	990 g
	Drobnoziarnisty	267 g	590 g	-	-	732 g	950 g
	Gruboziarnisty	375 g	-	672 g	-	871 g	973 g
Elastyczna	Polysk	577 g	-	-	756 g	960 g	992 g
	Drobnoziarnisty	207 g	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Gruboziarnisty	300 g	-	538 g	677 g	890 g	972 g

## DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

Poniższe tabele zawiera proporcje dozowania potrzebne do przygotowania mieszanki gotowej do aplikacji.

Ciężar komponentów podano w gramach narastająco. **UWAGA! NIE TAROWAĆ WAGI W TRAKCIE DOZOWANIA.**

## DOZOWANIE WAGOWE Z ROZCIEŃCZALNIKAMI 2K™ HS PLUS P850-1692/-1693/-1694 ORAZ P852-1689

Docelowa ilość lakieru (Litry)	P190-7020	P210-8815	P850-1692/-1693/-1694 i P852-1689
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.25 L	161 g	219 g	246 g
0.33 L	213 g	289 g	325 g
0.60 L	390 g	528 g	588 g
0.75 L	484 g	657 g	738 g
1.00 L	646 g	877 g	983 g



## TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty charakterystyki chemicznej), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

## LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.e wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 840 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

## Uwaga!

Dodanie P100-2020, P565-7210 lub P565-7220 do standardowej mieszanki umożliwia uzyskanie powłoki lakierniczej o specjalnych właściwościach określonych przepisami. Limit zawartości LZO dla tej kategorii powłoki lakierniczej, tj. IIB.e wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w mieszance gotowej do aplikacji wynosi nie więcej niż 840 g/l.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z kartą charakterystyki chemicznej produktu (MSDS). Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego zastosowania. Dane w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty lub szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia, zgodnie z polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabine lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w kartach MSDS, dostępnych pod adresem: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)



PPG Industries Poland Sp. z o. o.  
(Oddział w Warszawie)  
Ul. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice  
Polska  
Telefon: +48 22 753 03 10  
Faks: +48 22 753 03 13  
[www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

