

2009-11-06

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW

J2770V

2K HS Plus Lakier Bezbarwny UHS Premium P190-7000

PRODUKT	OPIS
P190-7000	2K HS Plus Lakier Bezbarwny UHS Premium
P210-8815	2K HS Plus Utwardzacz
P210-8817	2K HS Plus Utwardzacz – Wolny, Wysokie Temperatury
P850-1692	2K Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Szybki
P850-1693	2K Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Średni
P850-1684	2K Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Wolny
P852-1689	2K HS Plus Rozcieńczalnik – Ekspresowy
P273-1105	2K HS Plus Rozcieńczalnik do cieniowania
P850-1621	Rozcieńczalnik do cieniowania w Aerosolu
P100-2020	2K Dodatek – Plastyfikator
P565-554	2K Dodatek – Baza Matująca
P565-7210	2K Dodatek Strukturalny – Drobny
P565-7220	2K Dodatek Strukturalny – Gruby

OPIS PRODUKTU

Lakier bezbarwny P190-7000, o doskonałej rozlewności, opracowano, aby zredukować czasy napraw średniej i dużej wielkości, do 20 minut wygrzewania w 60°C. Bardzo dobre rezultaty można osiągnąć również w przypadku zastosowania starszych kabin lakierniczych, w których nie można osiągnąć wyższych temperatur wygrzewania, wymaganych przez typowe lakiery bezbarwne. Ponadto, w przypadku napraw małych elementów, lakier P190-7000 można aplikować w cyklu 10 minut wygrzewania w 60°C.

Udoskonalona odporność na zarysowania czyni ten lakier idealnym wyborem, w przypadku, gdy wymagana jest wysoka wytrzymałość powłoki przy jednoczesnej wysokiej produktywności procesu naprawy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier P190-7000 można aplikować wyłącznie na:

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

Istniejąca powłoka powinna zostać najpierw wymatowaną (np. przy użyciu Scotchbrite™ Ultrafine Grey z P562-100 lub P562-106) i oczyszczona zmywaczem wstępnym Nexa Autocolor przed aplikacją lakieru P190-7000.

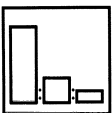
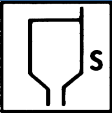




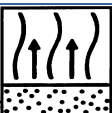


Karta Techniczna Produktu



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

PROCES STANDARDOWY

System standardowy / wysokie temperatury

	<p>Proporcje mieszania</p> <p>P190-7000 P210-8815/-8817 P850-16**</p> <p>Według objętości:</p> <p>3.0 j. miary 1.0 j. miary 0.6 j. miary</p>
	<p>Lepkość mieszanki, w 20°C</p> <p>18 – 20 s / DIN4</p>
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C</p> <p>75 minut</p> <p>Zaleca się przygotowanie i rozcieńczanie lakieru bezbarwnego bezpośrednio przed aplikacją.</p>
	<p>Ustawienia pistoletu – HVLP</p> <p>Grawitacyjne zasilanie mieszanką: Ø 1.2 mm</p> <p>Ciśnienie</p> <p>0.7 bar / 10 psi maks. (na główce)</p>
	<p>Ustawienia pistoletu – typ „Compliant”</p> <p>Grawitacyjne zasilanie mieszanką Ø 1.2 – 1.3 mm</p> <p>Ciśnienie:</p> <p>zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2.0 bar / 30 psi (wlotowe)</p>
	<p>Proces jednokrotnej aplikacji:</p> <p>Nałóż jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 µm grubości warstwy suchego filmu.</p> <p>Przed nałożeniem drugiej warstwy należy pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.</p> <p>Poniżej 3 elementów – pozwól na odparowanie pomiędzy warstwami przez 2-3 minuty.</p> <p>Powyżej 3 elementów – odparowanie nie jest wymagane.</p>
	<p>Odparowanie przed wygrzewaniem: 0 – 5 minut *</p> <p>* Zależnie od typu kabiny</p>
 	<p>Wygrzewanie: *</p> <p>60°C P210-8815/-8817 20 minut 50°C 30 minut</p> <p>Dalsza praca Po całkowitym ostygnięciu elementu</p> <p>IR, fale średnie 8 – 15 minut, pełna moc **</p> <p>* Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania.</p> <p>** Zależnie od koloru i wyposażenia.</p>

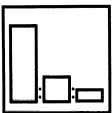
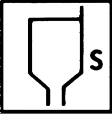







Karta Techniczna Produktu



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

PROCES SUPER EKSPRESOWY

System super ekspresowy

	Proporcje mieszania P190-7000 P210-8815 P852-1689	wg objętości 3.0 j. miary 1.0 j. miary 0.6 j. miary
	Lepkość mieszanki, w 20°C	18 – 20 s / DIN 4
	Pot life, w 20°C Zaleca się przygotowanie i rozcieńczanie lakieru bezbarwnego bezpośrednio przed aplikacją. W przypadku systemów szybkich należy aplikować lakier tuż po dodaniu rozcieńczalnika.	40 minut
	Ustawienia pistoletu – HVLP Grawitacyjne zasilanie mieszanką: Ciśnienie	Ø 1.2 – 1.3 0.7 bar / 10 psi maks. (na główce)
	Ustawienia pistoletu – typ “Compliant” Grawitacyjne zasilanie mieszanką Ciśnienie:	Ø 1.2 – 1.3 mm zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2.0 bar / 30 psi (wlotowe)
	Proces jednokrotnej aplikacji: Nałóż jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 µm grubości warstwy suchego filmu. Przed nałożeniem drugiej warstwy należy pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy. Poniżej 3 elementów – pozwól na odparowanie pomiędzy warstwami przez 2-3 minuty. Powyżej 3 elementów – odparowanie nie jest wymagane.	
	Odparowanie przed wygrzewaniem: * Zależnie od typu kabiny	0 – 5 minut *
 	Wygrzewanie: * 60°C 50°C Dalsza praca * Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania. ** Zależnie od koloru i wyposażenia.	P210-8815 10 minut 20 minut Po całkowitym ostygnięciu elementu



CIENIOWANIE

Lakier Bezbarwny 2K HS **P190-7000** może być cieniowany przy użyciu rozcieńczalnika do cieniowania w aerosolu **P850-1621** lub za pomocą rozcieńczalnika do cieniowania P273-1105. Więcej szczegółów o cieniowaniu w systemie kolor bazowy i lakier bezbarwny podaje karta techniczna **M1000V**.

DOBÓR UTWARDZACZA

P210-8815 Idealny do wszystkich typów napraw.

P210-8817 Idealny dla dużych napraw wykonywanych w wysokich temperaturach (>34°C).

Wybór rozcieńczalnika powinien być podyktowany temperaturą aplikacji, poziomem wymiany powietrza oraz rozmiarem naprawy. Poniższe wskazówki podano wyłącznie orientacyjne.

DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

Rozcieńczalnik **Idealny zakres temperatur**

P850-1692 23°C – 25°C

P850-1693 26°C – 35°C

P850-1694 powyżej 35°C

P852-1689 18°C - 22°C

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach użyj wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach użyj 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.

SUSZENIE PROMIENNIKAMI PODCZERWIENI

Czasy schnięcia są zależne od koloru i wyposażenia. Zajrzyj do instrukcji 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.

Stosuj wyłącznie kombinację utwardzacza P210-8817 z rozcieńczalnikiem P850-1694.

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

KOLEJNA WARSTWA

Kolejną warstwę P190-7000 w systemie standardowym i ekspresowym można nakładać dopiero po upływie zalecanego czasu „Dalsza praca”.

POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCEN

Polerowanie nie jest zazwyczaj wymagane, ponieważ P190-7000 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.

Jest ważne, aby rozpocząć polerowanie futrem polerskim przy minimalnej prędkości, aby uniknąć nadmiernego wzrostu temperatury. Jeżeli jest to konieczne, należy odczekać do ostygnięcia powierzchni, zanim polerowanie będzie kontynuowane. Zakończ proces polerski za pomocą twardej gąbki polerskiej, a następnie zastosuj miękką gąbkę.

LAKIEROWANIE ELEMENTÓW Z TWORZYWE SZTUCZNYCH

Zastosować się do wskazówek karty TechNet systemu lakierowania.

INNE UWAGI

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

WYTYCZNE DO APLIKACJI: MAT, STRUKTURA, PODŁOŻA SZTYWNE I POWIERZCHNIE ELASTYCZNE

Dodając P565-554, można zmniejszyć połysk P190-7000.

Dodanie P565-7210/7220 daje efekt struktury.

Na elastyczne powierzchnie zaleca się użycie P100-2020.

Poniższe tabele zawierają proporcje potrzebne do przygotowania **1L MIESZANKI** gotowej do użycia, dla osiągnięcia wymaganych efektów.

Podano ciężar w gramach narastająco. **UWAGA! NIE TAROWAĆ WAGI W TRAKCIE DOZOWANIA.**

Pomimo że **P190-7000** zazwyczaj nie wymaga rozcieńczenia, niżej wymienione wagowe proporcje mieszania wymagają dodania pewnej ilości rozcieńczalnika dla osiągnięcia właściwej lepkości mieszanki.

WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA WAGOWEGO Z ROZCIEŃCZALNIKAMI 2K P850-1692/-1693/-1694

Powierzchnia	Efekt	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Utwardzacz	P850-16xx
Sztywna	Połysk	652 g					883 g	990 g
	Pół-połysk	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Mat	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Drobnoziarnisty	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
	Gruboziarnisty	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
Elastyczna	Połysk	577 g	-	-	-	756 g	960 g	992 g
	Pół-połysk	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Mat	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Drobnoziarnisty	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Gruboziarnisty	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA WAGOWEGO

Jeśli wymagana jest określona ilość lakieru bezbarwnego, można ją w najprostszy sposób osiągnąć stosując się do poniższych wskazówek.

Podane wagi są narastające - proszę **NIE TAROWAĆ** wagi między produktami.

WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA WAGOWEGO Z ROZCIEŃCZALNIKAMI 2K P850-1692/-1693/-1694

Docelowa ilość lakieru (Litry)	P190-7000	P210-8815/-8817	P850-1692/-1693/-1694
0.10 L	65 g	88 g	100 g
0.20 L	130 g	176 g	200 g
0.25 L	163 g	220 g	250 g
0.33 L	216 g	290 g	330 g
0.50 L	328 g	440 g	500 g
0.75 L	490 g	660 g	750 g
1.00 L	650 g	880 g	1 000 g
1.50 L	975 g	1 320 g	1 500 g
2.00 L	1 300 g	1 760 g	2 000 g
2.50 L	1 630 g	2 200 g	2 500 g



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Ustawie.

Ważne:

Połączenie niniejszego produktu z **P565-554**, **P100-2020**, **565-7210** lub **P565-7220** da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Ustawie. Dla uzyskanego preparatu, będącego mieszaniną wspomnianych produktów, limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Bezwzględnie zapoznaj się z kartą charakterystyki chemicznej produktu. Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użytku. Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą 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 kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów, dostępnych pod adresem: 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

Karta Techniczna Produktu



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych