

2008-03-06

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW

J2070V

Lakier Bezbarwny 2K HS Plus P190-6690

PRODUKT	OPIS
P190-6690	2K HS Plus Lakier Bezbarwny
P210-870	2K HS Plus Utwardzacz ekspresowy
P210-872	2K HS Plus Utwardzacz szybki
P210-875	2K HS Plus Utwardzacz średni
P210-877	2K HS Plus Utwardzacz- Wolny / Wysokie Temperatury
P850-1692/-1693/-1694	2K Rozcieńczalniki o obniżonym udziale LZO
P850-1491/2/3/4/5	2K Rozcieńczalniki
P852-1685	2K HS Plus Przyspieszacz do Lakieru bezbarwnego
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

P190-6690 to dwuskładnikowy, bezbarwny lakier akrylowy o wysokiej odporności. Gwarantuje mocne i trwałe wykończenie o wysokim połysku. Jest odpowiedni dla wszystkich typów napraw.

System lakieru bezbarwnego **2K HS Plus P190-6690** oferuje szereg rozwiązań od szybkiego, 10-minutowego wygrzewania w 60°C w przypadku szybkich małych napraw, po standardowe 40-minutowe wygrzewanie w temperaturze metalu 60°C, idealne do aplikacji w wysokich temperaturach na powierzchniach każdego rozmiaru.

Ze względu na zgodność z normami, lakier **P190-6690** został zaprojektowany do aplikowania za pomocą pistoletów **HVLP** lub **Compliant**.

Może być nakładany na dwa sposoby, w standardowym procesie na 2 warstwy oraz w szybkim procesie na 1 ½ warstwy, gdzie po jednej lekkiej warstwie aplikuje się drugą, pełną warstwę bez odparowania pomiędzy warstwami. Jednokrotna aplikacja skraca czas naprawy i gwarantuje znaczną oszczędność materiałów

Karta Techniczna Produktu 

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

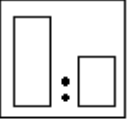




PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier **P190-6690** można aplikować wyłącznie na:

- ✓ Powłoki **Aquabase® Plus** linii **P989-**
- ✓ Powłoki **Aquabase®** linii **P965-**
- ✓ Odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierniczą w dobrym stanie.


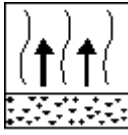


Istniejąca powłoka powinna zostać najpierw wymatowana (np. przy użyciu **Scotchbrite™** Ultrafine Grey z **P562-100** lub **P562-106**) i oczyszczona zmywaczem wstępnym **Nexa Autocolor** przed aplikacją lakieru **P190-6690**.

PROCES

	System standardowy / wysokie temperatury	System szybki
	P190-6690 3.0 jednostki P210-875/-877 1.0 jednostka P850-1692/93/94 0.6 jednostki P190-6690 3.0 jednostki P210-875/-877 1.0 jednostka P850-1491/92/93/94/95 0.5 jednostki	P190-6690 3.0 jednostki P210-872 1.0 jednostka P850-1692/93/94 0.6 jednostki P190-6690 3.0 jednostki P210-872 1.0 jednostka P850-1492/93/94 0.5 jednostki
	18-20 sekund DIN4 w 20°C	
	Żywotność w 20°C: 2-2.5 godziny	Żywotność w 20°C: 1 godzina
	Dysza: Grawitacyjny: 1.2-1.4 mm Ssący: 1.4-1.6 mm Ciśnienie: 0.7 bar / 10 psi maks (wylotowe)	
	Dysza: Grawitacyjny: 1.2-1.4 mm Ssący: 1.4-1.6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2.0 bar / 30 psi (wlotowe)	

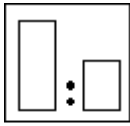

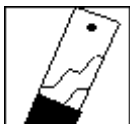



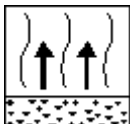


SYSTEM STANDARDOWY, WYSOKIE TEMPERATURY ORAZ SYSTEM SZYBKIE
(KONTYNUACJA)

	System standardowy / wysokie temperatury	System szybki	
	<p>Konwencjonalny proces dwuwarstwowy: Nałóż dwie pojedyncze warstwy, dające 50-75 mikronów suchego filmu.</p> <p>Pozostaw na 5 minut do odparowania pomiędzy warstwami.</p> <p>Proces jednokrotnej aplikacji: Nałóż jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 mikronów 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>		
	Odparowanie przed wygrzewaniem	0-5 minut	
	Wygrzewanie (w temperaturze elementu):		
	70°C	P210-875 20 minut	P210-877 25 minut
	60°C	35 minut	40 minut
	50°C	70 minut	80 minut
	Dalsza praca	po schłodzeniu elementu	Dalsza praca po schłodzeniu elementu
Na powietrzu w 20°C			
	Pyłosuchość: 40-50 minut	60 minut	Pyłosuchość: 20-30 min.
	Suchość w dotyku: 6 godzin	8 godzin	Suchość w dotyku: 4 godziny
	Dalsza praca 16 godzin	24 godzin	Dalsza praca 12 godzin
	Promiennik IR:	8-15 minut pełna moc (zależnie od aplikowanego koloru i używanego sprzętu)	





PROCES (CZĘŚĆ DRUGA)

	System ekspresowy	System Super Ekspresowy (P852-1685)
	P190-6690 3.0 jednostki P210-870 1.0 jednostka P850-16xx 0.6 jednostki P190-6690 3.0 jednostki P210-870 1.0 jednostka P850-14xx 0.5 jednostki	P190-6690 3.0 jednostki P210-870/-872 1.0 jednostka P852-1685 0.6 jednostki
	Lepkość: 18-20 sekund DIN4 w 20°C	
	Żywotność w 20°C: 30-45 minut	Żywotność w 20°C: 15-25 minut
	Dysza: Grawitacyjny: 1.2-1.4 mm Ssący: 1.4-1.6 mm Ciśnienie wylotowe: 0.7 bar / 10 psi maks.	
	Dysza: Grawitacyjny: 1.2-1.4 mm Ssący: 1.4-1.6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2.0 bar / 30 psi (ciśnienie wlotowe)	
	Konwencjonalny proces dwuwarstwowy: Nałóż dwie pojedyncze warstwy, dające 50-75 mikronów warstwy suchej Pozostaw na 5 minut do odparowania pomiędzy warstwami. Proces jednokrotnej aplikacji: Nałóż jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50-75 mikronów warstwy suchej. 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: 0-5 minut	



**SYSTEM EKSPRESOWY I SYSTEM SUPER EKSPRESOWY
(KONTYNUACJA)**

	System ekspresowy	System Super Ekspresowy (P852-1685)												
	Wygrzewanie (w temperaturze elementu):													
	60°C 50°C	<table border="1"> <tr> <td>P210-870</td> <td>P210-870</td> <td>P210-872</td> </tr> <tr> <td>15 minut</td> <td>10 minut</td> <td>20 minut</td> </tr> <tr> <td>30 minut</td> <td>20 minut</td> <td>40 minut</td> </tr> </table>	P210-870	P210-870	P210-872	15 minut	10 minut	20 minut	30 minut	20 minut	40 minut			
	P210-870	P210-870	P210-872											
	15 minut	10 minut	20 minut											
30 minut	20 minut	40 minut												
Dalsza praca po schłodzeniu elementu		Dalsza praca po schłodzeniu elementu												
Na powietrzu w 20°C														
	<table border="1"> <tr> <td>P210-870</td> <td>P210-870</td> <td>P210-872</td> </tr> <tr> <td>Pyłosuchość: 20 minut</td> <td>Pyłosuchość: 15 minut</td> <td>Pyłosuchość: 20 minut</td> </tr> <tr> <td>Suchość w dotyku: 2 godziny</td> <td>Suchość w dotyku: 1.5 godziny</td> <td>Suchość w dotyku: 2 godziny</td> </tr> <tr> <td>Do montażu 8 godzin</td> <td>Do montażu 6 godzin</td> <td>Do montażu 8 godzin</td> </tr> </table>	P210-870	P210-870	P210-872	Pyłosuchość: 20 minut	Pyłosuchość: 15 minut	Pyłosuchość: 20 minut	Suchość w dotyku: 2 godziny	Suchość w dotyku: 1.5 godziny	Suchość w dotyku: 2 godziny	Do montażu 8 godzin	Do montażu 6 godzin	Do montażu 8 godzin	
P210-870	P210-870	P210-872												
Pyłosuchość: 20 minut	Pyłosuchość: 15 minut	Pyłosuchość: 20 minut												
Suchość w dotyku: 2 godziny	Suchość w dotyku: 1.5 godziny	Suchość w dotyku: 2 godziny												
Do montażu 8 godzin	Do montażu 6 godzin	Do montażu 8 godzin												
	Promiennik IR:	8-15 minut pełna moc (zależnie od koloru i sprzętu)												

UWAGI DO PROCESU (CZĘŚĆ I)
CIENIOWANIE

Lakier Bezbarwny 2K HS **P190-6690** może być cieniowany przy użyciu rozcieńczalnika do cieniowania w Aerosolu **P850-1621**.

Więcej szczegółów o cieniowaniu w systemie kolor bazowy i lakier bezbarwny podaje karta techniczna **M1000V**.

DOBÓR UTWARDZACZA

- P210-877** Idealny dla dużych napraw wykonywanych w wysokich temperaturach (>34°C). Wymaga 40 minut wygrzewania w 60°C, w temperaturze elementu.
- P210-875** Idealny do wszystkich typów napraw. Wymaga 35 minut wygrzewania w 60°C, w temperaturze elementu.
- P210-872** Idealny dla szybkich, średniej wielkości napraw (np. 3 elementów). Wymaga 25 minut wygrzewania w 60°C, w temperaturze elementu.
- P210-870** Umożliwia wykonanie małych i średnich napraw. Wymaga 15 minut wygrzewania w 60°C, w temperaturze elementu.
- P210-870** Zastosowany z rozcieńczalnikiem P852-1685 umożliwia wykonanie małych i średnich napraw. Wymaga 10 minut wygrzewania w 60°C, w temperaturze elementu.

DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

Rozcieńczalnik:	Idealny zakres temperatur:
P850-1692/1491/1492	do 22°C
P850-1693/1492/1493	20-32°C
P850-1694/1493/1494	30-35°C
P850-1694/1494	powyżej 35°C
P852-1685 Przyspieszacz do P190-6680	do 25°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.



UWAGI DO PROCESU (CZĘŚĆ II)

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® lub Aquabase® Plus, jest to szczególnie istotne, żeby przed aplikowaniem lakieru bezbarwnego upewnić się, czy powłoka bazowa jest sucha na wskroś.

KOLEJNA WARSTWA

Kolejną warstwę **P190-6690** w systemie standardowym i ekspresowym można nakładać dopiero po upływie zalecanego czasu „Dalsza praca”.

POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCEŃ

Polerowanie nie jest zazwyczaj potrzebne, ponieważ **P190-6690** tworzy powłokę o doskonałym połysku. Jeżeli pojawią się wtrącenia zanieczyszczeń, usuń je papierem **P1500** lub drobniejszym.

Następnie spoleruj maszynowo dobrej jakości środkiem polerskim, takim jak SPP System Polerujący (patrz: karta techniczna systemu SPP).

Dla uzyskania optymalnego wyglądu powłoki, wykończ bezsilikonowym mleczkiem nabłyszczającym.

Polerowanie **P190-6690** jest najłatwiejsze w ciągu 1-24 godzin po upływie zalecanego czasu.

LAKIEROWANIE PLASTIKU

Zastosuj się do wskazówek karty technicznej System Lakierowania Tworzyw Sztucznych **Nexa Autocolor**.

INNE UWAGI

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



UWAGI DO PROCESU (część III)

WYTYCZNE DO APLIKACJI: MAT, STRUKTURA, MIĘKKIE POWIERZCHNIE

Dodając **P565-554**, można zmniejszyć połysk **P190-6690**.

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.**

WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA ROZCIEŃCZALNIKÓW 2K P850-1491/-1492/-1493/-1494/-1495

Powierzchnia	Efekt	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Utwardzacz	P850-14XX
Sztynna	Połysk	653g	-	-	-	-	890g	990g
	Pół-połysk	481g	724g	-	-	-	899g	987g
	Mat	386g	776g	-	-	-	916g	987g
	Drobnoziarnisty	287g	-	641g	-	-	745g	965g
	Gruboziarnisty	392g	-	-	708g	-	850g	970g
Elastyczna	Połysk	481g	-	-	-	737g	912g	1008g
	Pół-połysk	250g	481g	-	-	614g	818g	990g
	Mat	210g	562g	-	-	674g	864g	993g
	Drobnoziarnisty	210g	-	522g	-	633g	823g	984g
	Gruboziarnisty	280g	-	-	506g	654g	908g	994g

WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA ROZCIEŃCZALNIKÓW 2K P850-1692/1693/1694 ORAZ P852-1685

Powierzchnia	Efekt	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Utwardzacz	P850-16XX
Sztynna	Połysk	639g	-	-	-	-	870g	977g
	Pół-połysk	481g	724g	-	-	-	899g	980g
	Mat	386g	776g	-	-	-	916g	981g
	Drobnoziarnisty	287g	-	641g	-	-	745g	946g
	Gruboziarnisty	392g	-	-	708g	-	850g	960g
Elastyczna	Połysk	515g	-	-	-	789g	976g	1005g
	Pół-połysk	250g	481g	-	-	614g	818g	975g
	Mat	210g	562g	-	-	674g	864g	982g
	Drobnoziarnisty	210g	-	522g	-	633g	823g	970g
	Gruboziarnisty	280g	-	-	506g	654g	908g	987g



UWAGI DO PROCESU (CZĘŚĆ IV)

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 ROZCIEŃCZALNIKÓW 2K P850-1692/1693/1694 ORAZ P852-1685

DOCELOWO	P190-6690	P210-870/-872/ -875/-877	P850-1692/-1693/-1694 P852-1685
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
1.00 L	639 g	870 g	977 g
1.50 L	959 g	1305 g	1466 g
2.00 L	1278 g	1740 g	1954 g
2.50 L	1598 g	2175 g	2443 g

WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA ROZCIEŃCZALNIKÓW 2K P850-1491/-1492/-1493/-1494/-1495

DOCELOWO	P190-6690	P210-870/-872/ -875/-877	P850-1491/92/93/94/95
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
1.00 L	653 g	890 g	990 g
1.50 L	980 g	1335 g	1485 g
2.00 L	1306 g	1780 g	1980 g
2.50 L	1633 g	2225 g	2475 g



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420g/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 840g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**BEZWZGLĘDNIEM 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.



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie),
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

