

Data aktualizacji: 2014-03-13

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

J1840V

Karta techniczna zastępuje wszystkie dotychczasowe wersje

2K® System naprawy lakierów matowych P190-1062 Lakier z efektem matu P190-1063 Lakier z efektem pół-połysku

PRODUKT	NAZWA
P190-1062	2K® Lakier z efektem matu
P190-1063	2K® Lakier z efektem pół-połysku
P210-842	2K® HS Utwardzacz – Szybki
P210-8430	2K® HS Utwardzacz – Przyspieszony
P210-844	2K® HS Utwardzacz – Średni
P210-845	2K® HS Utwardzacz – Wolny
P850-1492	2K® HS Rozcieńczalnik – Średni
P850-1493	2K® HS Rozcieńczalnik – Wolny
P850-1494	2K® HS Rozcieńczalnik – Bardzo wolny
P850-1495	2K® HS Rozcieńczalnik – Do wysokich temperatur
P850-1693	2K® HS Rozcieńczalnik o niskiej zawartości LZO – Średni
P850-1694	2K® HS Rozcieńczalnik o niskiej zawartości LZO – Wolny

OPIS PRODUKTU

System naprawy lakierów matowych 2K® w marce *Nexa Autocolor®* składa się z dwóch wszechstronnych, dwuskładnikowych lakierów akrylowo-uretanowych P190-1062 oraz P190-1063. Oba lakiery są przeznaczone do naprawy oryginalnych powłok OEM, charakteryzujących się niskim stopniem połysku, np. samochodów marki Mercedes lub Lamborghini.

Zmieszanie P190-1062 z P190-1063 umożliwia uzyskanie pięciu różnych poziomów połysku. Dzięki temu system lakierów matowych *Nexa Autocolor®* zapewnia doskonałą naprawę oryginalnej powłoki OEM.

Lakiery bezbarwne P190-1062 i P190-1063 są dedykowane do aplikacji na kolory bazowe w wodorozcieńczalnym systemie AQUABASE® PLUS oraz AQUABASE®.

P190-1062 i P190-1063 oraz mieszanina obu lakierów może być zastosowana do naprawy elementów ze sztywnych tworzyw sztucznych bez konieczności użycia specjalnych dodatków uelastyczniających.

Lakiery bezbarwne P190-1062 i P190-1063 mogą być aktywowane utwardzaczami HS P210-842/-8430/-844/-845.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podczas maskowania obszaru naprawy, należy zachować szczególną ostrożność, aby zminimalizować kontakt taśmy maskującej z oryginalną powłoką lakierniczą.

W przypadku, gdy niezbędne jest użycie taśmy maskującej do odcięcia naprawianego obszaru od oryginalnej powłoki, należy pamiętać o jej bezwzględnym usunięciu przed przystąpieniem do wygrzewania. W przeciwnym razie może dojść do trwałego uszkodzenia oryginalnego matowego wykończenia.

Lakiery bezbarwne P190-1062 / P190-1063 należy aplikować na czyste i wolne od pyłów i zanieczyszczeń kolory bazowe Aquabase® Plus lub Aquabase®. Przed aplikacją zaleca się użycie antystatycznych ściereczek pyłochłonnych, po całkowitym odparowaniu warstwy koloru bazowego.

Należy zachować ostrożność podczas wszystkich etapów naprawy, aby uniknąć wtrącenia się zanieczyszczeń. Usuwanie wtrączeń z powłok z efektem matu lub efektem pół-połysku nie jest możliwe po aplikacji ostatniej warstwy lakieru bezbarwnego.

DOZOWANIE P190-1062 Z P190-1063

System lakierów matowych Nexa Autocolor, poprzez wzajemne wymieszanie lakieru P190-1062 z P190-1063 umożliwia uzyskanie dowolnego poziomu połysku z zakresie od pełnego matu po pół-połysk. W zależności od marki i modelu pojazdu oraz oryginalnego koloru konieczne jest dopasowanie właściwego poziomu połysku.

Niżej wymienione proporcje dozowania (wg wagi) pozwalają na uzyskanie 5 odrębnych poziomów połysku, od MC01 do MC05.

Poziom połysku	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	Mat		Pół-mat		Pół-połysk
Poziom połysku	Odpowiednik pełnego matu w marce Lamborghini		Odpowiednik pełnego matu w markach Mercedes, Smart, BMW, Fiat		Odpowiednik wykończeń matowych na elementach z tworzyw sztucznych starszych pojazdów w marce Mercedes
Lakier bezbarwny	Udział procentowy, wg wagi produktu (%)				
P190-1062	100	70	50	30	0
P190-1063	0	30	50	70	100

Powstałą mieszaninę lakierów należy aktywować i rozcieńczyć zgodnie z zalecanymi proporcjami.

Po wybraniu kombinacji utwardzacza, rozcieńczalnika oraz ustawieniu pistoletu, należy wykonać natrysk próbny w celu sprawdzenia dopasowania koloru i uzyskanego poziomu połysku do oryginalnego wykończenia na pojeździe.

Rozcieńczalniki P850-1492, P850-1693 są zalecane wyłącznie do naprawiania małych powierzchni lub niewielkich elementów, np. osłon lusterek.

DOBÓR WŁAŚCIWEJ KOMBINACJI UTWARDZACZA U ROZCIEŃCZALNIKA

Mniejsze powierzchnie / Pionowe / Wyższy poziom połysku
Poniżej 25°C
Mniejszy rozmiar dyszy pistoletu

Większe powierzchnie / Poziome / Niższy poziom połysku
Powyżej 25°C
Większy rozmiar dyszy pistoletu



Szybszy utwardzacz i rozcieńczalnik



Wolniejszy utwardzacz i rozcieńczalnik

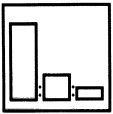
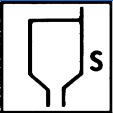



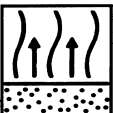


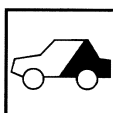
W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach należy używać wolniejszego rozcieńczalnika.

W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach należy używać szybszego rozcieńczalnika.



PROCESS

Standard Systems

	<p>Proporcje dozowania</p> <table border="0"> <tr> <td>P190-1062/-1063</td> <td>wg objętości</td> <td>wg wagi</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz HS *</td> <td>3.0 j. miary</td> <td>patrz wskazówki na stronie 5</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik *</td> <td>1.0 j. miary</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.5 j. miary</td> <td></td> </tr> </table> <p>* Należy dobrać odpowiednią kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika, zgodnie z zaleceniami ze strony 2.</p> <p>Do lakieru dodać utwardzacz, dokładnie wymieszać, a następnie dodać rozcieńczalnik i wymieszać ponownie.</p> <p>Optymalna temperatura mieszaniny gotowej do aplikacji to 20°C. Aplikacja lakieru poniżej 15°C może być utrudniona przez negatywny wpływ temperatury na absorpcję odkurzu.</p>	P190-1062/-1063	wg objętości	wg wagi	Utwardzacz HS *	3.0 j. miary	patrz wskazówki na stronie 5	Rozcieńczalnik *	1.0 j. miary			1.5 j. miary	
P190-1062/-1063	wg objętości	wg wagi											
Utwardzacz HS *	3.0 j. miary	patrz wskazówki na stronie 5											
Rozcieńczalnik *	1.0 j. miary												
	1.5 j. miary												
	<p>Lepkość mieszaniny, w 20°C</p> <p>15 s. / DIN4</p>												
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C</p> <p>1 – 2 godz., zależnie od wybranej kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika</p>												
	<p>Ustawienia pistoletu</p> <p>Dysza</p> <p>Ø 1.2 – 1.4 mm, pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie</p> <p>Ciśnienie</p> <p>zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2.0 bar (30 psi).</p>												
	<p>Aplikować 1 pełną warstwę, następnie odparować, aż do pełnego zmatowienia powłoki. Po odparowaniu aplikować 1 pełną warstwę, a następnie bezzwłocznie aplikować 1 lekką warstwę. Następnie odparować 5 – 10 minut, aż do pełnego zmatowienia powłoki.</p>												
	<p>Między warstwami</p> <p>15 – 30 minut lub do pełnego zmatowienia całego naprawianego obszaru *</p> <p>Przed wygrzewaniem lub użyciem IR</p> <p>15 – 30 minut lub do pełnego zmatowienia całego naprawianego obszaru *</p> <p>Uwaga! Jest niezwykle ważne, aby w pełni odparować pomiędzy warstwami, ze względu na konieczność uzyskania odpowiedniego poziomu połysku na całej powierzchni naprawy.</p> <p>Czasy odparowania są zależne od użytej kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika. Aby uzyskać odpowiedni poziom połysku może okazać się konieczne wydłużenie czasu odparowania nawet do 45 minut.</p>												
	<p>Wygrzewanie w kabinie *</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>z utwardzaczem P210-842/-8430/-844</td> <td>z utwardzaczem P210-845</td> </tr> <tr> <td>Sychy na wskroś, w 60°C</td> <td>30 minut</td> <td>40 minut</td> </tr> </table> <p>Dalsza praca</p> <p>po całkowitym ostudzeniu elementu do temperatury otoczenia</p> <p>* Czasy schnięcia odnoszą się do zalecanej temperatury wygrzewania. W procesie wygrzewania należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby element osiągnął zalecaną temperaturę.</p> <p>Zalecana grubość warstwy suchej</p> <p>45 – 55 µm</p>		z utwardzaczem P210-842/-8430/-844	z utwardzaczem P210-845	Sychy na wskroś, w 60°C	30 minut	40 minut						
	z utwardzaczem P210-842/-8430/-844	z utwardzaczem P210-845											
Sychy na wskroś, w 60°C	30 minut	40 minut											
	<p>Suchy na wskroś</p> <p>8 - 15 minut, pełna moc, zależnie od koloru i modelu promiennika</p> <p>Temperatura elementu powinna mieścić się w zakresie 90 - 100°C</p>												
	<p>Kolejna warstwa lakieru lub kolejny produkt</p> <p>Wygrzewanie w kabinie, w 60°C lub IR</p> <p>Suszenie na powietrzu, w 20°C</p> <p>Kolejna warstwa lub produkt</p> <p>Po całkowitym ostudzeniu elementu</p> <p>po 12 godzinach</p> <p>podkłady Nexa Autocolor®, lakiery bazowe Aquabase® Plus lub Aquabase®</p>												



OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

POZIOMY POŁYSKU

Uzyskane poziomy połysku mogą się różnić w zależności od grubości warstwy lakieru, położenia naprawianego elementu oraz techniki aplikacji. Niższa grubość warstwy oraz „sucha” metoda aplikacji obniży poziom połysku. Analogicznie większa grubość warstwy lakieru oraz nakładanie „mokra” metodą aplikacji podwyższy poziom połysku.

WYGRZEWANIE PROMIENNIKAMI PODCZERWIENI

Czasy schnięcia są zależne od koloru i wyposażenia. Należy zapoznać się z instrukcją producenta, aby uzyskać szczegółowe informacje. Podczas użycia powłok bazowych Aquabase® lub Aquabase® Plus, jest to szczególnie ważne, żeby przed aplikacją lakieru bezbarwnego upewnić się, czy powłoka koloru bazowego jest sucha na wskroś.

USUWANIE WTRĄCIEŃ

Usunięcie drobnych wtrąceń i zanieczyszczeń z warstwy matowego lakieru bezbarwnego jest możliwe wyłącznie po jego całkowitym wyschnięciu na wskroś oraz pod warunkiem aplikacji ostatniej warstwy. Uwaga! Aplikacja zbyt grubej warstwy lakieru bezbarwnego może wpłynąć na dopasowanie koloru do oryginalnej powłoki. W przypadku zmiany koloru konieczne jest zeszlifowanie elementu i ponowne aplikowanie warstwy koloru bazowego i lakieru bezbarwnego. **Nie jest możliwe** usunięcie wtrąceń po aplikacji ostatniej warstwy lakieru.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

TECHNIKA CIENIOWANIA WYKOŃCZEŃ MATOWYCH

W przypadku lakierów z efektem matu lub pół-połysku nie można zastosować konwencjonalnego procesu cieniowania, m.in., ponieważ warstwa lakieru matowego na krawędziach naprawianego obszaru nie może być polerowana.

Jednakże, w zależności od koloru na pojeździe i efektu połysku oryginalnego wykończenia, możliwe jest przeprowadzenie procesu cieniowania poprzez zastosowanie, jako pierwszej warstwy lakieru P190-6659 przed aplikacją końcowej warstwy lakieru matowego.

W przypadku kolorów ciemnych (zwłaszcza czerni), w zależności od poziomu połysku oryginalnego wykończenia, proces cieniowania może negatywnie wpłynąć na stopień dopasowania koloru w porównaniu do elementu sąsiadującego z naprawionym elementem. W takich przypadkach zamiast stosowania niżej wymienionej techniki cieniowania należy przeprowadzić naprawę całego elementu.

Uwaga! Zawsze należy wykonać natrysk próbny, aby upewnić się, że kolor oraz poziom połysku pasuje do oryginalnego wykończenia na pojeździe. Jest niezwykle ważne, aby podczas testu wykorzystać dokładnie te same utwardzacz, rozcieńczalnik, dodatki oraz takie same ustawienia, techniki i warunki aplikacji, jakie będą zastosowane podczas rzeczywistej naprawy.

Aby skutecznie wycieniować powłokę do następnej dogodnej krawędzi, należy postępować zgodnie z poniższą instrukcją.

1. Przygotować cały element przeznaczony do cieniowania, aż do krawędzi elementu lub do krawędzi odcięcia. Aplikować warstwy standardowo rozcieńczonym kolorem bazowym na naprawiane elementy, aż do uzyskania oczekiwanego poziomu krycia.
2. Cieniować kolor bazowy standardową metodą, aż do około 60% powierzchni elementu.
3. Aplikować pojedynczą warstwę lakieru P190-6659 na cały element i odparować minimum 30 minut przed aplikacją mieszaniny lakieru matowego P190-1062/-1063.

Proporcje dozowania, wg objętości	
P190-6659	3.0 j. miary
P210-872	1.0 j. miary
Rozcieńczalnik	0.6 j. miary

4. Aplikować mieszaninę P190-1062/-1063 na naprawiany element zgodnie z ogólnymi wskazówkami karty technicznej.

Proporcje dozowania, wg objętości	
P190-1062/-1063	3.0 j. miary
Utwardzacz	1.0 j. miary
Rozcieńczalnik	1.5 j. miary



DOZOWANIE WG 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

Docelowa ilość lakieru (Litry)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1692/-1693/-1694
0.10 L	57 g	75 g	97 g
0.20 L	113 g	150 g	194 g
0.25 L	142 g	187 g	243 g
0.33 L	187 g	247 g	321 g
0.50 L	284 g	374 g	486 g
0.75 L	425 g	561 g	729 g
1.00 L	567 g	748 g	972 g
1.50 L	851 g	1 122 g	1 458 g
2.00 L	1 135 g	1 496 g	1 944 g
2.50 L	1 418 g	1 870 g	2 430 g

DOZOWANIE WAGOWE Z ROZCIEŃCZALNIKAMI 2K™ P850-1491/-1492/-1493/-1494/-1495

Docelowa ilość lakieru (Litry)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1490/91/92/93/94/95
0.10 L	57 g	75 g	99 g
0.20 L	113 g	150 g	197 g
0.25 L	142 g	187 g	246 g
0.33 L	187 g	247 g	325 g
0.50 L	284 g	374 g	493 g
0.75 L	425 g	561 g	739 g
1.00 L	567 g	748 g	985 g
1.50 L	851 g	1 122 g	1 478 g
2.00 L	1 135 g	1 496 g	1 971 g
2.50 L	1 418 g	1 870 g	2 464 g



WSKAZÓWKI DO PIELĘGNACJI WYKOŃCZEŃ MATOWYCH

Poniższe wskazówki dotyczą pielęgnacji oraz mycia pojazdów z matowym wykończeniem powłoki lakierniczej, zarówno oryginalnej jak i naprawianej lakierami P190-1062 oraz P190-1063. Efekt matu może zostać zniwelowany w wyniku typowej eksploatacji pojazdu, np. przez ocieranie szorstkimi materiałami ubrań podczas otwierania i zamykania drzwi, pokryw silnika lub bagażnika, itp.. W związku z powyższym należy zachować szczególną ostrożność przy wykonywaniu tych operacji. Ponadto należy unikać kontaktu paliw i olejów z powierzchniami matowymi. Zanieczyszczenia tego typu należy niezwłocznie usuwać, aby uniknąć trwałego uszkodzenia powłoki lakieru lub trwałej zmiany poziomu połysku.

1. W celu zachowania efektu matu, należy unikać stosowania wszelkiego rodzaju materiałów polerskich oraz stosowania past woskujących.
2. Pojazd **NIE MOŻE** być polerowany. Polerowanie prowadzi do nierównomiernego zwiększenia poziomu połysku powłoki.
3. Czyszczenie i/lub polerowanie za pomocą nieodpowiednich materiałów polerskich może prowadzić do zwiększenia poziomu połysku.
4. **NALEŻY UNIKAĆ** mycia pojazdu w automatycznej myjni samochodowej. Ponadto należy unikać mycia w bezpośrednim świetle słonecznym. Zalecaną metodą mycia samochodu jest mycie ręczne, z użyciem miękkiej gąbki, neutralnym detergentem oraz bardzo dużą ilością wody. Uwaga! Zbyt częste mycie samochodu może prowadzić do zwiększenia poziomu połysku lub powstania różnic w połysku pojedynczego elementu samochodu.
5. Szczątki owadów oraz odchody ptaków powinny być natychmiast usuwane. Zanieczyszczenia tego typu przed usunięciem powinny być nawilżone wodą w celu zmiękczenia, następnie usunięte przy wykorzystaniu myjki pod wysokim ciśnieniem. W przypadku zabrudzeń szczególnie trudnych do usunięcia należy zastosować specjalny spray na owady przed przystąpieniem do właściwego mycia pojazdu.
6. Należy zachować szczególną ostrożność przy stosowaniu gąbek lub innych kawałków ściwiwa. Należy stosować technikę rozpylania i delikatnego wycierania. **NIE WOLNO** naciskać lub pocierać powierzchni matowych, aby nie doprowadzić do zwiększenia poziomu połysku.

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. Wylimitować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniających. 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.

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 kabinie 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



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



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych