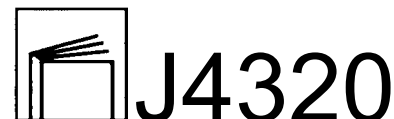


Lakier bezbarwny 2K w systemie MS, P190-598

WERSJA POLSKA

PRODUKT TYLKO DO UŻYTKU
PROFESJONALNEGOWYDANIE: WRZESIEŃ 04
ZASTĘPUJE WSZYSTKIE POPRZEDNIE EDYCJE

Lakier bezbarwny 2K w systemie MS P190-598

Produkty

P190-598	Lakier bezbarwny 2K MS
P210-796/-798/-828/-847	Utwardzacze 2K MS
P210-832	Utwardzacz szybki 2K MS
P210-790	Utwardzacz ekspresowy 2K
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	Rozcieńczalniki 2K
P850-1401	Rozcieńczalnik do cieniowania
P565-554	Baza matująca 2K

OPIS PRODUKTU

P190-598 jest wysokiej jakości akrylowym 2-składnikowym lakierem bezbarwnym, do aplikacji na kolory bazowe 2K lub Aquabase marki **Nexa Autocolor**.

Nadaje się do wszystkich typów napraw, daje trwałe i odporne wykończenie, umożliwiające wczesną obróbkę po wysuszeniu.








Może być używany ze standardowym wyborem utwardzaczy MS dla uzyskania doskonałego połysku i wyglądu, przy właściwej grubości warstwy. Użyty z szybkim utwardzaczem P210-832 lub ekspresowym P210-790, pozwala uzyskać szybkie schnięcie i doskonałe parametry powłoki, co znacznie skraca proces lakierowania.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE








P190-598 powinien być nakładany na:

- kolory bazowe 2K **Nexa Autocolor**
- kolory bazowe Aquabase™ **Nexa Autocolor**
- istniejące powłoki w dobrym stanie, po ich wymatowaniu (np. szarą włókniną ścierną z pastą matującą P562-100) i oczyszczeniu zmywaczem P850-14/ P850-1402.

**PRODUKT TEN JEST PRZEZNACZONY DO WYKONYWANIA PROFESJONALNYCH NAPRAW
LAKIERNICZYCH POJAZDÓW.
BEZWZGLĘDNIE ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU DOSTARCZONĄ
PRZEZ PRODUCENTA.**

PROCES STANDARDOWY (Wszystkie naprawy)			
		Utwardzacze: P210-796/-798/-828 (<32°C)	Utwardzacz P210-847 (>32°C)
	P190-598 P210-x P850-x	2 części 1 część * 10-15%	P190-598 P210-847 P850-x 2 części 1 część * 10-15%
	17-19 sekund DIN4 w 20°C (22-24 sekundy BSB4) z 10% rozcieńczalnika Żywotność mieszanki w 20°C: 4 godziny		
	Dysza: Grawitacyjny: 1,2-1,4 mm Ssący: 1,4-1,6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu		
	Dysza: Grawitacyjny: 1,2-1,4 mm Ssący: 1,4-1,6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu		
	2 pełne pojedyncze warstwy		
	5-10 minut między warstwami Nie wymaga odparowania przed wygrzewaniem		
	Wygrzewanie w temperaturze obiektu: 70°C 20 minut 60°C 30 minut 50°C 60 minut Dalsza praca: po ostygnięciu		Wygrzewanie w temperaturze obiektu: 70°C 30 minut 60°C 40 minut 50°C 60 minut Dalsza praca: po ostygnięciu

* Używać właściwego rozcieńczalnika zależnie od temperatury otoczenia i zakresu naprawy. Patrz rozdział *Wybór rozcieńczalnika* poniżej.

PROCES EKSPRESOWY				
	Utwardzacz P210-832 (Naprawa do 2 elementów)		Utwardzacz P210-790 (Naprawa 1 elementu lub punktowa)	
	P190-598 P210-832 P850-x	2 części 1 część 10-15%*	P190-598 P210-790 P850-x	3 części 2 części 10-15%*
	17-19 sekund DIN4 w 20°C (22-24 sekundy BSB4) z 10% rozcieńczalnika Żywotność mieszanki w 20°C: 2 godziny			
	Dysza: Grawitacyjny: 1,2-1,4 mm Ssący 1,4-1,6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu			
	Dysza: Grawitacyjny: 1,2-1,4 mm Ssący: 1,4-1,6 mm Ciśnienie zależnie od zaleceń producenta sprzętu			
	2 pełne pojedyncze warstwy			
	5-10 minut między warstwami Nie wymaga odparowania przed wygrzewaniem			
	Wygrzewanie w temperaturze obiektu: 60°C 20 minut 50°C 40 minut Dalsza praca po ostygnięciu		Wygrzewanie w temperaturze obiektu: 60°C 10 minut 50°C 20 minut Dalsza praca po ostygnięciu	

* Używać właściwego rozcieńczalnika zależnie od temperatury otoczenia i zakresu naprawy. Patrz rozdział *Wybór rozcieńczalnika* poniżej.

OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE PROCESU

PROCES CIENIOWANIA

Patrz: karta techniczna **M0300**.

Wybór utwardzacza		Wybór rozcieńczalnika	
System MS		P850-14xx (standard)	
P210-796	20-25°C	P850-1490	10-20°C
P210-798	25-30°C	P850-1491	15-25°C
P210-828	28-33°C	P850-1492	20-30°C
P210-832	15-25°C	P850-1493	25-35°C
P210-847	>32°C	P850-1494	30-40°C
		P850-1495	35-45°C

PODBARWIANIE

Niektóre kolory bazowe wymagają użycia podbarwianego lakieru bezbarwnego dla odwzorowania koloru powłoki oryginalnej; receptury podają narzędzia kolorystyczne.

Jeżeli dany kolor wymaga użycia barwionego lakieru bezbarwnego, to ostatnią warstwą powłoki powinien być czysty lakier bezbarwny, który zabezpieczy trwałość uzyskanego koloru. Szczegóły podaje karta techniczna **J1000**.

PONOWNA APLIKACJA

- Jeżeli zastosowano utwardzacz P210-796, -798, -828, -832 lub -847, to lakier bezbarwny P190-598 można ponownie aplikować po upływie czasu „Dalsza praca”.
- Bardzo szybkie działanie utwardzacza P210-790 powoduje, że przy wygrzewaniu ewentualne ponowne lakierowanie najlepiej jest wykonywać w ciągu jednej godziny od zakończenia wygrzewania. Jeśli po tym czasie potrzebne będzie ponowne lakierowanie, należy wygrzać powłokę jeszcze przez 10 minut lub pozostawić do wyschnięcia na powietrzu przez 5 godzin w 20 °C i wymatować szarą włókniną ścierną z pastą matującą P562-100.

REDUKCJA POZIOMU POŁYSKU

Poziom połysku P190-598 może być redukowany przez dodanie bazy matującej 2K P565-554 zgodnie z recepturą w narzędziach kolorystycznych. Alternatywnie należy zastosować poniższe wskazówki:

Poziom połysku	P190-598	P565-554
Półmat	2 części	1 część
Satyna	3 części	2 części
Mat	1 część	1 część

Do takiej mieszanki dodaj utwardzacz i rozcieńczalnik w zwykłej proporcji.

OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE PROCESU**POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCEŃ**

Polerowanie nie jest wymagane; P190-598 daje wykończenie o pełnym połysku. Jeżeli pojawi się wtrącenie brudu, usunąć je na mokro papierem P1500 lub drobniejszym, a potem wypolerować ręcznie lub maszynowo używając pasty polerskiej P562-64. Następnie zastosować mleczko polerskie P971-9. Polerowanie jest najłatwiejsze od 1 do 24 godzin po upływie czasu "Dalsza praca" (patrz wyżej).

LAKIEROWANIE TWORZYW SZTUCZNYCH

Patrz karta techniczna o lakierowaniu tworzyw sztucznych **L1200**.

INNE UWAGI

- Najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej. Temperatura produktu i temperatura otoczenia powinny być sobie równe.
- Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.

Te informacje podano w dobrej wierze, ale bez gwarancji.

W celu otrzymania bardziej szczegółowych informacji prosimy o kontakt:



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

<http://www.nexaautocolor.com>