

PRODUKTY JSOU URCENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

J2570V



Tento technický list nahrazuje všechny případné předchozí verze.

Technický list

2K™ HS Plus čirý lak – expresní P190-6659

PRODUKT	POPIS
P190-6659	2K™ HS Plus čirý lak – expresní
P100-2020	2K™ změkčovač
P210-872	2K™ HS tužidlo – rychlé
P210-875	2K™ HS Plus tužidlo – střední
P273-1105	2K™ přestřikové ředidlo – Express Blender
P850-1492	2K™ ředidlo – střední
P850-1493	2K™ ředidlo – pomalé
P850-1494	2K™ ředidlo – extra pomalé
P850-1692	2K™ ředidlo s nízkým obsahem VOC – rychlé
P850-1693	2K™ ředidlo s nízkým obsahem VOC – střední
P850-1694	2K™ ředidlo s nízkým obsahem VOC – pomalé
P852-1689	2K™ expresní ředidlo
P565-554	2K™ matovač
P565-7210	2K™ strukturovací aditiv – jemný
P565-7220	2K™ strukturovací aditiv – hrubý

POPIS PRODUKTU

P190-6659 je rychle schnoucí dvoukomponentní expresní akrylátový čirý lak s vysokým obsahem sušiny. Je možné ho použít na malé opravy a na tuhé plasty bez potřeby změkčovace.

Pokud je aplikován na 1 až 3 díly je rychlost sušení v boxu při teplotě 60°C standardně 15 minut. V případě aplikace na jeden díl nebo při bodových opravách nabízí také možnost Super Express rychlého sušení v boxu po dobu 10 minut při teplotě 60°C.

Pro dosažení optimálního konečného vzhledu se doporučuje 15 minutový způsob.

P190-6659 je možné nanášet dvěma způsoby, standardní aplikací dvou vrstev s meziodvětráním a „jednorázově“, kdy je 1 lehká / střední vrstva ihned prelakována další plnou vrstvou bez odvětrávání.

PODKLADY A PŘÍPRAVA

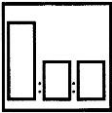
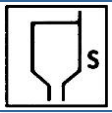
P190-6659 by měl být nanášen pouze na následující podklady:

- Báze rady P965- Aquabase®
- Báze rady P989- Aquabase® Plus
- Připravené stávající povrchy v dobrém stavu.

Stávající povrch by měl být před aplikací vrchního laku nejdrve prebroušen (napr. velmi jemným brusivem Scotchbrite™ Ultrafine

Grey společně s P562-100 nebo pomocí P562-106) a odmaštěn pomocí vhodného predcistice na vodní bázi.

PROCES

	Super expresní systém	Expresní systém	Standardní systém
	P190-6659 3 díly P210-872 1 díl P852-1689 0.6 dílu	P190-6659 3 díly P210-872 1 díl P850-1492/3/4 0.6 dílu nebo -1692/3/4	P190-6659 3 díly P210-875 1 díl P850-1492/3 /4 0.6 dílu nebo-1692/3/4
Poznamka! P852-1689 by nemelo být používáno v žádném cirkém laku, který bude aplikován na báze Aquabase®.			
	18 – 20 s. / DIN4 při 20°C	18 – 20 s. / DIN4 při 20°C	18 – 20 s. / DIN4 při 20°C
	20 – 30 minut při 20°C	30 – 40 minut při 20°C	40 – 50 minut při 20°C
	Vrchní plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak Maximáln 0.7 baru (10 psi) na výstupu (kloboučku)		
	Vrchní plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary (30 psi) na vstupu.		
	Metoda 1. Aplikací 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete tloušťky suchého filmu 45 – 50 µm. Metoda 2. Aplikací 2 jednotlivých plných vrstev získáte suchý film o tloušťce 50 - 60 µm.		
	Metoda 1. 2 - 3 minuty pro 1 nebo 2 díly. Odvětrávání není třeba u 3 dílu (maximálně) Metoda 2 3 – 5 minut v závislosti na podmínkách v kabine a použité kombinaci tužidla/redidla. Odvetrání před sušením v kabine 0 – 5 minut, v závislosti na typu a výkonu kabiny.		
	Super expresní systém	Expresní systém	Standardní systém
	Sušení na vzduchu při 20°C Nelepivý na prach 20–30 min. Nelepivý na dotek 4 hodiny Do provozu 12 hodin Sušení v kabině při 60°C* 10 minut Do provozu Po vychladnutí	Sušení na vzduchu při 20°C Nelepivý na prach 20–30 min. Nelepivý na dotek 4 hodiny Do provozu 12 hodin Sušení v kabině při 60°C* 15 minut Do provozu Po vychladnutí	Sušení na vzduchu při 20°C Nelepivý na prach 30–40 min. Nelepivý na dotek 6 hodin Do provozu 16 hodin Sušení v kabině při 60°C* 30 minut Do provozu Po vychladnutí
	* Sušte v kabině při uvedené teplotě kovu.		
	Krátké vlny 8-15 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a použitém zařízení).		

Technický list



OBEČNÉ POKYNY K POSTUPU

OPRAVY METODOU “DO PŘÍSTŘIKU”

Čirým lakem P190-6659 Express je možné provádět opravy metodou “do přístřiku” za použití přístřikového ředidla ve spreji P8501621 nebo přístřikového ředidla do pistole P273-1105. Podrobnosti o postupu naleznete v příslušném technickém listu M1000V.

VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

- P210-872 Ideální pro rychlejší opravy dílů (např. maximálně do 3 kusů).
Doba sušení v kabině je 10 – 15 minut při teplotě kovu 60°C.
- P210-875 Ideální pro dosažení optimálního vzhledu při teplotách do 25°C.
Doba sušení v kabině je 30 minut při teplotě kovu 60°C.

Obvykle je používáno pomalejší tužidlo v kabinách s velkou výměnou vzduchu, pro velké opravy a aplikace při vysokých teplotách. Rychlejší tužidlo použijte v kabinách s pomalou výměnou vzduchu, pro malé opravy a při aplikaci za nízkých teplot.

	Ředidlo	Teplotní rozsah	Doba sušení v boxu
Standardní systém			
Pro dosažení optimálního lesku a vzhledu	P850-1492/-1692	pod 25°C	
Při větších opravách	P850-1493/94/-1693/94	nad 25°C	30 minut při 60°C
Expresní systém			
Pro dosažení optimálního lesku a vzhledu	P850-1492/-1692	pod 25°C	15 minut při 60°C
	P850-1493/-1693	nad 25°C	15 minut při 60°C
Super expresní systém			
Pro rychlé / spotové opravy dílů	P852-1689	Pod 25°C	10 minut při 60°C

APLIKAČNÍ TEPLOTA

Jako u ostatních lakovacích systémů je optimální aplikace dosaženo, pokud barva, tužidlo a ředidlo mají při aplikaci pokojovou teplotu (20 – 25°C). To je důležité zejména pro systémy s vysokým obsahem sušiny. Důrazně se doporučuje lak před aplikací zahřát nejméně na 15°C. Nižší teplota může výrazně ovlivnit aplikační vlastnosti.

SUŠENÍ INFRAZÁŘIČEM

Časy sušení jsou závislé na barvě a použitém zařízení. Seznamte se s doporučenými postupy výrobce.

Pokud použijete báze Aquabase nebo Aquabase® Plus je obzvláště důležité aby vrstvy báze byly před aplikací čirého laku dokonale suché.

PŘELAKOVATELNOST

P190-6659 je plně přelakovatelný po uplynutí doby označené jako “do provozu”.

OPRAVY A LEŠTĚNÍ

Leštění není obvykle potřeba, protože lak P190-6659 má vysoce lesklý povrch. V případě, že máte problémy s nečistotami, lehce přebruste pomocí brusiva o hrubosti P1500 nebo jemnějšího a pak strojově vyleštíte pomocí kvalitního leštícího systému jako je např. SPP Polishing System (viz technický list SPP). Leštění P190-6659 je nejjednodušší v době mezi 1 hodinou až 24 hodinami po době sušení označené „do provozu”.

ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍCH ZAŘÍZENÍ

Pokud použijete dvousložkové produkty je důrazně doporučeno umýt a vyčistit pistoli okamžitě po použití.

Technický list



POMERY PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI

Pomocí P565-554 je možné snížit úroveň lesku P190-6659. Přidáním P565-7210 nebo P565-7220 dosáhnete strukturovaný povrch. Při aplikaci na pružné podklady by měl být použit změkčovad P100-2020.

V následujících tabulkách jsou uvedeny pomery na přípravu 1L SMESI připravené k použití pro dosažení různého vzhledu povrchu. Hmotnosti v gramech jsou kumulativní. NETÁRUJTE váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

TABULKA OBSAHUJE ÚDAJE PRO MÍCHÁNÍ S REDIDLY RADY 2K™ P850-1492/-1493/-1494 & 2K™ HS PLUS EXPRESS P852-1689

Podklad	Vzhled	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P210-872 nebo P210-875	P850- 1492/93/94 nebo 1689
Tuhý	Lesklý	645 g	-	-	-	875 g	994 g
	Pololesklý	481 g	724 g	-	-	899 g	987 g
	Matný	386 g	776 g	-	-	916 g	987 g
	Jemně strukturovaný	287 g	-	641 g	-	745 g	965 g
	Hrubě strukturovaný	392 g	-	-	708 g	850 g	970 g

Poznámka! Redidlo P852-1689 se nedoporučuje používat v kombinaci s tužidlem P210-875.

TABULKA OBSAHUJE ÚDAJE PRO MÍCHÁNÍ S REDIDLY RADY 2K™ HS PLUS P850-1692/-1693/-1694

Substrát	Vzhled	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	P210-872 nebo P210-875	P850-1692/93/94
Tuhý	Lesklý	645 g	-	-	-	875 g	982 g
	Pololesklý	481 g	724 g	-	-	899 g	980 g
	Matný	386 g	776 g	-	-	916 g	981g
	Jemně strukturovaný	287 g	-	641 g	-	745 g	946 g
	Hrubě strukturovaný	392 g	-	-	708 g	850 g	960 g

Technický list



HMOTNOSTNÍ MÍCHACÍ POMERY

Pokud je požadován specifický objem směsi laku, nejlepším způsobem k jeho dosažení je hmotnostní mísení za použití níže uvedené tabulky. Hmotnosti jsou uvedeny kumulativně – NETÁRUJTE váhu mezi vážením jednotlivých složek

TABULKA OBSAHUJE ÚDAJE PRO MÍCHÁNÍ S ŘEDIDLY ŘADY 2K™ P850-1492/-1493/-1494 & 2K™ HS PLUS EXPRESS P852-1689

Objem směsi připravené k použití (Litry)	P190-6659	P210-872/-875	P850-1492/-1493 nebo P852-1689
0.10 L	65 g	88 g	99 g
0.20 L	129 g	175 g	199 g
0.25 L	161 g	219 g	249 g
0.33 L	213 g	289 g	328 g
0.50 L	323 g	438 g	497 g
0.75 L	484 g	656 g	746 g
1.00 L	645 g	875 g	994 g
1.50 L	968 g	1 312 g	1 492 g
2.00 L	1 291 g	1 750 g	1 989 g
2.50 L	1 613 g	2 187 g	2 486 g

Poznámka! Ředidlo P852-1689 se nedoporučuje používat v kombinaci s tužidlem P210-875.

TABULKA OBSAHUJE ÚDAJE PRO MÍCHÁNÍ S ŘEDIDLY ŘADY 2K™ HS PLUS P850-1692/-1693/-1694

Objem směsi připravené k použití (Litry)	P190-6659	P210-872/-875	P850-1692/-1693/-1694
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.20 L	129 g	175 g	196 g
0.25 L	161 g	219 g	245 g
0.33 L	213 g	289 g	324 g
0.50 L	323 g	438 g	491 g
0.75 L	484 g	656 g	736 g
1.00 L	645 g	875 g	982 g
1.50 L	968 g	1 312 g	1 473 g
2.00 L	1 291 g	1 750 g	1 964 g
2.50 L	1 613 g	2 187 g	2 454 g



TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Skladovací teplota: 5 až 35°C

Skladujte v souladu s místně příslušnými předpisy. Skladujte v originálních obalech, chráněných proti přímému slunečnímu záření, na suchých, chladných a dobře vetraných místech, stranou od nekompatibilních materiálů (viz. oddíl 10 v bezpečnostním listu) a potravin nebo nápoju. Obaly udržujte pevně a těsně uzavřené až do doby, než budete produkt potřebovat k použití. Obaly, které byly otevřeny, je nutné znovu pečlivě uzavřít a uložit, tak aby se zabránilo úniku jejich obsahu. Neskladujte v neoznačených obalech. Používejte vhodné ochranné obaly tak, aby nedošlo ke kontaminaci okolního prostředí.

VOC INFORMACE

Limit koncentrace organických tekavých látek podle předpisu Evropské Unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.d) ve formě připravené k použití je max. 420 g/litr. Obsah organických tekavých látek ve formě připravené k použití je max. 420 g/litr. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace tekavých látek v produktu připraveném k použití, nižší než je předepsáno směrnicí EU.

Poznámka!

Kombinace tohoto produktu s přípravky P100-2020, P565-554, P565-7210 nebo P565-7220 vytvoří náterový film se speciálními vlastnostmi, jak je uvedeno ve směrnici Evropské unie. Limit koncentrace tekavých látek v ovzduší podle předpisu EU pro tento produkt (produkt kategorie IIB.e) ve formě připravené k použití je maximálně 840 g/l. Obsah organických tekavých látek u tohoto produktu ve směsi připravené k použití v těchto kombinacích je max. 840g / litr.

BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití.

Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte bezpečnostní list, který je dostupný také na stránce:
www.nexaautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Budycha 47 05-816 Michałowice, Poland
Tel.: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

