

PRODUKTY JSOU URCENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

I1540V



Tento technický list nahrazuje všechny případné předchozí verze.

2K™ HS Plus P471- Systém vrchních krycích barevných laků prímým leskem

PRODUKT	POPIS
P471-	2K™ HS Plus pigmenty
P472-	2K™ HS Plus pigmenty
P100-2020	2K™ změkčovač
P210-870	2K™ HS Plus tužidlo – expresní
P210-872	2K™ HS Plus tužidlo – rychlé
P210-875	2K™ HS Plus tužidlo – střední
P210-877	2K™ HS Plus tužidlo – pomalé / pro vysoké teploty
P273-1105	2K™ přestříkové ředidlo
P852-1893	2K™HS Plus ředidlo - střední
P852-1894	2K™ HS Plus ředidlo – pomalé / vhodné pro sušení pomocí infrazářiče
P850-1621	2K™ přestříkové ředidlo ve spreji
P565-554	2K™ matovač
P565-7210	2K™ strukturovací aditiv – jemný
P565-7220	2K™ strukturovací aditiv – hrubý

POPIS PRODUKTU

Nexa Autocolor 2K™ HS Plus systém vrchních krycích barevných laku s prímým leskem zahrnuje všechny prednosti technologie HS. Tvorí tvrdý a trvalý konečný povrch s dokonalým leskem. Díky snadné aplikaci je výrobek vhodný k provádění všech typu oprav.

Prostřednictvím výběru příslušného tužidla nabízí 2K™ HS Plus systém barev s prímým leskem celou řadu procesních možností od sušení v boxu po dobu 10 minut při teplotě kovu 60°C umožňujícího rychlé provádění bodových oprav, až po standardní proces sušení po dobu 30 minut při teplotě kovu 60°C, který je ideální pro realizaci oprav jakéhokoliv rozsahu.

Aby vyhověl novým legislativním nařízením, byl 2K™ HS Plus systém barev s prímým leskem navržen pro aplikaci jak HVLP stříkacími pistolemi, tak pistolemi vyhovujícími novým legislativním předpisům. Muže být nanášen dvěma způsoby, standardní aplikací dvou vrstev s meziodvětráním a „jednorázově“, kdy 1 lehká / střední rozlitá vrstva je ihned prelakována další plnou vrstvou bez odvětrávání. „Jednorázová“ aplikace zkracuje procesní časy a nabízí významnou úsporu materiálu.

Systém 2K HS Plus vrchních krycích barevných laku s prímým leskem rady P471-/P472- obsahuje výhradně bezolovnaté produkty a pokud je používán v souladu s doporučeními uvedenými v tomto technickém listu, dává garanci, že obsah VOC ve směsi připravené k použití nepřesáhne 420 g/litr.

Technický list


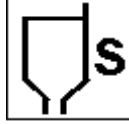




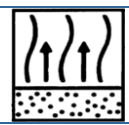

SUBSTRÁTY A PŘÍPRAVA

Barvy systému P471 by mely být aplikovány pouze na:

- _ vyhovující 2K základy a plnice Nexa Autocolor – jejich povrch je nutné před aplikací vrchního laku prebrousit buď ručně za mokra či za sucha brusným papírem P600 nebo jemnějším, nebo strojně brusným papírem P320 popr. jemnějším.
- _ 2K základy Nexa Autocolor mokřý do mokrého
- _ připravené stávající laky v dobrém stavu – původní stávající laky by mely být před aplikací vrchních krycích laku rady P471 nejdříve zmatovány (např. použitím ScotchBrite™ Ultrafine Grey společně s P562-100 nebo P562-106) a očištěny vhodným předčisticem Nexa Autocolor.

Upozornění: Na nové díly, opatřené výrobními základy / elektroforézou, je vždy nutno aplikovat 2K základ Nexa Autocolor, vyhovující novým legislativním nařízením v oblasti VOC.

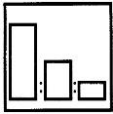
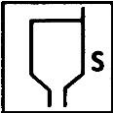




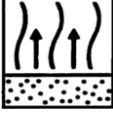


STANDARDNÍ A POMALÝ PROCES

	Standardní systém	Pomalý systém pro aplikaci při vysokých teplotách
	P471- 2 díly P210-875 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu 0.7 dílu ředidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.	P471- 2 díly P210-877 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu 0.7 dílu ředidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.
	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4
	Doba zpracovatelnosti při 20° 1.5 – 2 hod.	Doba zpracovatelnosti při 20° 1.5 – 2 hod.
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stríkáčipistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stríkáčipistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)
	<p>Konvenční 2 vrstvý proces Aplikací 2 jednotlivých plných vrstev získáte suchý film o tloušťce 50 – 75 mikronu. Mezi vrstvami nechte 5-7 minut odvetrat.</p> <p>Jednorázový (jednokrokový) proces Aplikací 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete tloušťky suchého filmu 50 mikronu. Před nanesením druhé vrstvy, by měla být první vrstva kompletně aplikována na všechny opravované díly. Při aplikaci na méně než 3 díly, nechte mezi vrstvami odvetrat 2 – 3 minuty. V případě aplikace na více než 3 díly není odvetráání nutné.</p>	
	Odvětrání před sušením v boxu není nutné.	
	Sušení při teplotě kovu 50°C 60 minut 60°C 30 minut 70°C 15 minut Do provozu: po vychladnutí Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu"	Sušení při teplotě kovu 50°C 70 minut 60°C 35 minut 70°C 20 minut Do provozu: po vychladnutí Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu"

Technický list



RYCHLÝ A EXPRESNÍ PROCES

	Rychlý systém	Expresní systém
	P471- 2 díly P210-872 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu 0.7 dílu redidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.	P471- 2 díly P210-870 1 díl P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 dílu 0.7 dílu redidla je doporučeno pro optimální rozliv a finální vzhled laku na horizontálních plochách.
	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4	Viskozita při 20°C 20 – 25 sek. / DIN4
	Doba zpracovatelnosti při 20°C 40 – 60 minut	Doba zpracovatelnosti při 20°C 15 – 20 minut
	Doporučujeme vrchní krycí laky HS Plus aktivovat a redit bezprostředně před aplikací. S rychlým / expresním systémem je nutné lak po aktivaci a narezení aplikovat tak rychle, jak je to jen možné.	
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Tlak 0.7 baru / 10 psi max. na výstupu (na kloboučku)
	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stríkáčipistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)	Tryska Vrchní / gravitační plnění Ø 1.2 – 1.4 mm Spodní / sací plnění Ø 1.4 – 1.6 mm Vstupní tlak viz. pokyny výrobce stríkáčipistole, obvykle 2 bary / 30 psi (na vstupu)
	Odvětrání před sušením v boxu není nutné.	
	Sušení při teplotě kovu 50°C: 40 minut 60°C: 20 minut 70°C: 10 minut Do provozu po vychladnutí Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu" Sušení na vzduchu při teplotě 20°C Nelepivý na dotyk 6 hodin Do provozu 16 hodin	Sušení při teplotě kovu 50°C: 20 minut 60°C: 10 minut Do provozu po vychladnutí Prelakovatelný: po uplynutí doby označované "do provozu" Sušení na vzduchu při teplotě 20°C Nelepivý na dotyk 4 hodin Do provozu 12 hodin
	Sušení infrazářicem (v závislosti na barvě laku a použitém zařízení): Krátké vlny 4 – 5 minut na plný výkon Střední vlny 5 – 7 minut na plný výkon	

Technický list



OBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU**IDENTIFIKACE A KONTROLA BAREVNÉHO ODSTÍNU**

Stejně jako u všech systému barev pro opravy automobilu, je nutné vždy před začátkem lakování provést kontrolní nástrik barvy a porovnat namíchaný odstín s odstínem originální barvy na vozidle.

MÍCHÁNÍ ODSTÍNU BAREV SYSTÉMU VRCHNÍCH KRYCÍCH LAKU 2K™ HS PLUS

Barvy systému 2K™ HS Plus rady P471-/P472- jsou tvoreny mícháním základních barevných laku - pigmentu rady P471- a P472-. Aby bylo dosaženo nejpresnější shody barevného odstínu je nutné tuto smes před její aktivací dukladne míchat nejméne po dobu 2 minut.

Za účelem zajištění presné koloristiky je nezbytné nová balení pigmentu po otevření dukladne promíchat rucne a poté ještě nechat míchat po dobu 10 minut v míchacím stojanu. Následne by mely být pigmenty promíchávané v míchacím stojanu vždy minimálne dvakrát denne po dobu alespon 10 minut.

PROCES OPRAVY METODOU "DO PRESTRIKU"

Barvami systému 2K HS Plus rady P471 je možné provádět opravy metodou "do prestriku" za použití prestrikového redidla ve spreji P850-1621 nebo prestrikového redidla do pistole P273-1105.

Postup opravy metodou "do prestriku" je detailne popsán v technickém listu M1000V.

VÝBER TUŽIDLA A REDIDLA

P210-877	Ideální pro rozsáhlé opravy při velmi vysokých aplikacních teplotách (>34°C). Doba sušení je 35 minut při teplotě kovu 60°C.
P210-875	Doba sušení je standardních 30 minut při teplotě kovu 60°C. Vhodné pro všechny typy oprav.
P210-872	Ideální pro rychlejší provedení středne velkých oprav (napr. přední části vozidla) s dobou sušení 20 minut při teplotě kovu 60°C. Je také vhodné pro opravy a sušení na vzduchu při teplotě 20°C.
P210-870	Umožňuje rychlé provádění malých až středních oprav s dobou sušení 10 minut při teplotě kovu 60°C a je vhodné pro příslušné opravy a sušení na vzduchu při teplotě 20°C.

Redidlo je treba zvolit podle teploty při aplikaci, rychlosti výmeny vzduchu a rozsahu opravy. Niže uvedená doporučení jsou pouze orientační:

Redidlo: Teplota:

P852-1893	do 30°C
P852-1894	nad 30°C

Obecne použijte pomalejší redidlo v boxech s rychlou výmenou vzduchu, u rozsáhlých oprav a aplikaci při vysoké teplotě. Rychlejší redidlo použijte v boxech s pomalou výmenou vzduchu, u méně rozsáhlých prací a pro aplikaci při nižší teplotě.

APLIKACNÍ TEPLOTA

Stejně jako v případě jiných lakovacích systému je optimální aplikace dosaženo při pokojové teplotě laku (20-25°C). To je důležité především u laku s vysokým obsahem sušiny. Durazne se doporučuje lak před aplikací zahrát nejméne na 15°C. Nižší teplota muže výrazne ovlivnit aplikacní vlastnosti.

SUŠENÍ INFRAZÁRICEM

Doba schnutí závisí na barevném odstínu a použitém zařízení. Podrobnosti o nastavení naleznete v pokynech výrobce. Doporučená kombinace tužidla a redidla pro sušení infrazáricem je P210-872 / P852-1894.

PRELAKOVATELNOST

Vrchní krycí laky systému 2K HS Plus rady P471 jsou plne prelakovatelné po dobe

OPRAVY A LEŠTENÍ

Leštění není obvykle potreba, protože vrchní krycí laky 2K HS Plus rady P471 vytváří povrch s dokonalým leskem. V případě, že máte problémy s necistotami, povrch lehce prebruste pomocí P1500 nebo jemnějšího a následne strojne vyleštete pomocí kvalitního lešticího systému, jako je napr. SPP Polishing System (viz. technický list SPP). Leštění vrchních krycích laku 2K HS Plus rady P471 je nejjednodušší v dobe mezi 1 a 24 hodinami, po dobe schnutí oznacené jako "do provozu".

DALŠÍ POZNÁMKY

Všechny dosavadní odstíny jednovrstvých metalických 2K barev s přímým leskem bude možné nalézt pouze v odpovídajících barevných recepturách systému vodoureditelných bází rady P965 Aquabase® (P565-) nebo rady P989 Aquabase® Plus (P989-).

TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Skladovací teplota: 5 až 35°C.
Skladujte v souladu s místne příslušnými predpisy. Skladujte v originálních obalech, chráněných proti přímému slunečnímu záření, na suchých, chladných a dobre vetraných místech, stranou od nekompatibilních materiálů (viz. oddíl 10 v bezpecnostním listu) a potravin nebo nápoju. Obaly udržujte pevne a tesne uzavřené až do doby, než budete produkt potrebovat k použití. Obaly, které byly otevřeny, je nutné znovu pečlive uzavřít a uložit, tak aby se zabránilo úniku jejich obsahu. Neskladujte v neoznacovaných obalech. Používejte vhodné ochranné obaly tak, aby nedošlo ke kontaminaci okolního prostředí.

ČIŠTĚNÍ APLIKACNÍCH ZARÍZENÍ

Pokud použijete dvousložkové produkty je durazne doporučeno umýt a vycistit pistoli okamžite po použití.

Technický list



LAKOVÁNÍ PLASTU

LAKOVÁNÍ PLASTU

Pro získání matných, pružných a strukturovaných povrchu je nutné do vrchních krycích laku systému 2K™ HS Plus rady P471- přidávat níže uvedená aditiva podle stanovených poměrů.

Míru lesku vrchních krycích laku rady P471- je možné redukovat použitím matovace P565-554. Pro tvorbu strukturovaného povrchu je nutné přidat strukturovací aditiv P565-7210/-7220.

Pri aplikaci na pružné plasty by mělo být vždy použito zmekcovac P100-2020.

OBJEMOVÉ POMERY MÍCHÁNÍ PRO MATNOU, STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI.

Substrát	Vzhled	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-87x	P852-189x
Pevný	Lesklý	2 díly					1 díl	0.6 – 0.7d.
	Pololesklý	2 díly	2 díly				1 díl	1 díl
	Matný	1.5 dílu	2.5 dílu				1 díl	1 díl
	Jemná struktura	2 díly	1 díl	3 díly			1 díl	2 díly
Pružný	Hrubá struktura	2 díly	1 díl		1.5 dílu		1 díl	1 díl
	Lesklý	2 díly				0.5 dílu	1 díl	0.4 dílu
	Pololesklý	2 díly	2 díly			0.5 dílu	1 díl	0.6 dílu
	Matný	1.5 dílu	2.5 dílu			0.5 dílu	1 díl	0.6 dílu
	Jemná struktura	2 díly	1 díl	3 díly		0.5 dílu	1 díl	2 díly
	Hrubá struktura	2 díly	1 díl		1 díl	0.5 dílu	1 díl	1 díl

HMOTNOSTNÍ MÍCHACÍ POMERY

Hmotnosti tužidla a ředidla, požadované pro přípravu příslušného objemu míchaných barevných směsí připravených k použití, jsou detailně uvedeny v tabulce níže.

Uvedené hmotnosti korespondují s poměrem míchání:

Pigmenty rady P471-/P472- 2 díly
P210-870/-872/-875/-877 1 díl
P852-189x 0.6 nebo 0.7 dílu

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech a kumulativně.
Netárujte váhu mezi přidáváním jednotlivých složek.

Objem míchané barevné směsi řady P471		Hmotnost tužidla P210-870/2/5	Hmotnost ředidla P852-1893 nebo P852-1894		Finální objem směsi připravené k použití
		Gramy	Gramy pro 2 : 1 : 0.6	Gramy pro 2 : 1 : 0.7	
0.100	K	53.3	79.1	83.4	0.180
0.200	A	106.6	158.3	166.9	0.360
0.250	L	133.2	197.8	208.6	0.450
0.300	I	159.9	237.4	250.3	0.540
0.400	B	213.2	316.5	333.7	0.720
0.500	R	266.5	395.7	417.2	0.900
0.600	A	319.8	474.8	500.6	1.080
0.700	C	373.1	553.9	584.0	1.260
0.750	E	399.7	593.5	625.8	1.350
0.800		426.4	633.0	667.5	1.440
0.900	V	479.7	712.2	750.9	1.620
1.000	Ā	533.0	791.3	834.4	1.800
1.500	H	799.5	1187.0	1251.5	2.700



VOC INFORMACE

Limit koncentrace organických těkavých látek podle předpisů Evropské unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.d) ve formě připravené k použití je max. 420 g/ litr. Obsah organických těkavých látek tohoto produktu ve formě připravené k použití je max. 420 g/ litr. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých 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 nátěrový film se speciálními vlastnostmi, jak je uvedeno ve směrnici Evropské unie. Limit koncentrace těkavých látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie IIB.e) ve formě připravené k použití je maximálně 840 g/l. Obsah organických těkavých látek u tohoto produktu ve směsi připravené k použití v těchto kombinacích je max. 840g / litr.

BEZPEČNOST A OCHRANA

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. Bodycha 47 05-816 Michałowice, Poland
Tel.: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

Technický list

