

Produktdatablad

April 2010

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK



I1540V

2K HS Plus P471 – DG fargesystem

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivelse</i>
P471-	2K HS Plus miksefarger
P472-	2K HS Plus miksefarger
P210-870	HS Plus herder – ekspress
P210-872	HS Plus herder – hurtig
P210-875	HS Plus herder – medium
P210-877	HS Plus herder – langsom / høy temperatur
P852-1893	2K HS Plus additivtynner – medium
P852-1894	2K HS Plus additivtynner – langsom og IR
P850-1621	Aerosol fade-out tynner
P565-554	2K matteringsmiddel
P565-7210/-7220	Fin-/ Grov struktur additiv
P100-2020	Fleksibel additiv

Produktbeskrivelse

Nexa Autocolor 2K HS Plus DG fargesystem gir alle fordelene knyttet til HS-teknologien og sikrer en hard og holdbar finish med fremragende glans. Systemet er enkelt å påføre og egner seg for alle typer reparasjoner.

Ved å velge riktig herder og tynner gir 2K HS Plus DG fargesystemet alle behandlingsmuligheter, fra et ovnstørkesystem på 10 minutter ved 60 °C metalltemperatur beregnet på raske småreparasjoner, til et standard ovnstørkesystem på 30 minutter ved 60 °C metalltemperatur, som passer for alle typer reparasjoner.

Innovative reparasjonsløsninger

Produktbeskrivelse (forts.)

Av hensyn til VOC-systemet er 2K HS Plus DG fargesystem beregnet for påføring med HVLP- eller VOC-kompatible sprøytetaster. Det kan brukes på to måter: standard 2-lags påføring og "1-trinns" påføring, der 1 lett/medium lag umiddelbart følges av et helt lag uten avlufting mellom lagene. "1-trinns" påføring reduserer arbeidstiden og kan gi betydelige materialbesparelser.

P471-seriens 2K HS Plus DG fargesystem inneholder ikke bly og har et maksimalt bruksklart VOC-innhold på 420 g/liter når det brukes i henhold til anbefalingene i dette databladet.

Underlag/klargjøring

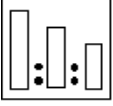




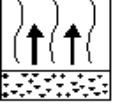

Farger i P471-serien må kun påføres på:

- **Nexa Autocolor** 2K lav-VOC-filler/surfacer, manuelt slipt med P600 eller finere våt- eller tørrpapir eller maskinslipt med P320 eller finere før påføring av toplakk.
- **Nexa Autocolor** 2K vått-i-vått primer.
- Klargjort, sunn eksisterende lakk. Eksisterende lakk må først slipes (f.eks. ved å bruke Scotch-Brite™ ultrafin grå med P562-100 eller P562-106) og rengjøres med egnet Nexa Autocolor forrengjører før påføring av farger i P471-serien.











Merk: På nye paneler som er påført fabrikkprimer/elektroforese må det påføres en **Nexa Autocolor** 2K primer.



Standard og langsom prosess

	Standardsystem	Langsomt system – høy påføringstemperatur
	P471- 2 deler P210-875 1 del P852-1893/-1894 0,6 - 0.7 deler 0.7 dele tynner anvendes for optimal lydning og utseende på liggende dele.	P471- 2 deler P210-877 1 del P852-1893/-1894 0,6 - 0.7 deler 0.7 dele tynner anvendes for optimal lydning og utseende på liggende dele.
	20-25 sek. DIN4 ved 20 °C (25-32 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 1,5-2 timer	20-25 sek. DIN4 ved 20 °C (25-32 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 1,5-2 timer
	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk
	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	Konvensjonell 2-lagsprosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5 minutters avlufting mellom lagene. Ekspressystem m/enkelt sprøytegang Påfør 1 lett/medium lag umiddelbart etterfulgt av et helt lag for å få en tørr lagtykkelse på 50 µm. Det første laget skal påføres alle reparerte paneler før det andre laget påføres. Ved mindre enn 3 paneler: 2-3 minutters avlufting mellom lagene. Ved mer enn 3 paneler: avlufting ikke nødvendig.	
	Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking	Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 50 °C: 60 minutter 60 °C: 30 minutter 70 °C: 15 minutter Gjennomtørr: Etter avkjøling Overlakerbar: Når produktet er gjennomtørt	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 50 °C: 70 minutter 60 °C: 35 minutter 70 °C: 20 minutter Gjennomtørr: Etter avkjøling Overlakerbar: Når produktet er gjennomtørt

Hurtig og ekspressprosess

	Hurtig system	Ekspress-system
	P471- 2 deler P210-872 1 del P852-1893/-1894 0,6 – 0.7 deler 0.7 dele tynner anvendes for optimal lydning og utseende på liggende dele.	P471- 2 deler P210-870 1 del P852-1893/-1894 0,6 – 0.7 deler 0.7 dele tynner anvendes for optimal lydning og utseende på liggende dele.
	20-25 sek. DIN4 ved 20 °C (25-32 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 40–60 minutter	20-25 sek. DIN4 ved 20 °C (25-32 sek. BSB4) Potlife ved 20 °C: 15–20 minutter
Det anbefales at HS Plus-fargen aktiveres og tynnes umiddelbart før påføring. Med hurtig/ekspress-systemer bør påføringen fullføres så raskt som mulig etter aktivering/tynning.		
	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Trykk: 0,7 bar / maks.10 psi lufttrykk
	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).	Dyse Overkopp: 1,2-1,4 mm Underkopp: 1,4-1,6 mm Inngangstrykk: Se sprøytepestol- produsentens anbefalinger, normalt 2 bar / 30 psi (innløp).
	Konvensjonell 2-lagsprosess Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på 50-75 µm. 5 minutters avlufting mellom lagene.	
	Ekspresssystem m/enkelt sprøytegang Påfør 1 lett/medium lag umiddelbart etterfulgt av et helt lag for å få en tørr lagtykkelse på 50 µm. Det første laget skal påføres alle reparerte paneler før det andre laget påføres. Ved mindre enn 3 paneler: 2-3 minutters avlufting mellom lagene. Ved mer enn 3 paneler: avlufting ikke nødvendig.	
	Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking IR-tørring – 5 minutters avlufting	Ingen avlufting nødvendig før ovnstørking
	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 50 °C: 40 minutter 60 °C: 20 minutter 70 °C: 10 minutter Gjennomtørr: Etter avkjøling Overlakkerbar: Når produktet er gjennomtørt	Ovnstørking ved en metalltemperatur på: 50 °C: 20 minutter 60 °C: 10 minutter Gjennomtørr: Etter avkjøling Overlakkerbar: Når produktet er gjennomtørt
	Lufttørring (20 °C): Håndteringstørr: 6 timer Gjennomtørr: 16 timer	Lufttørring (20 °C): Håndteringstørr: 4 timer Gjennomtørr: 12 timer
	IR-tørring (avhengig av farge og utstyr) Kortbølge: 4–5 min. full effekt Mellombølge: 5–7 min. full effekt	

Innovative reparasjonsløsninger

Generelle prosessnoter

FARGEIDENTIFIKASJON OG -KONTROLL

Som i alle bilreparasjonssystemer må det utføres en fargekontroll før bilen lakkeres.

FARGEBLANDING FOR 2K HS PLUS DG FARGESYSTEM

Farger i P471-seriens 2K HS Plus DG fargesystem blandes fra 2K HS Plus miksefarger i P471/2-serien. Denne blandingen skal røres grundig om i minst 2 minutter før aktivering for å oppnå fargematch. For å sikre fargenøyaktighet er det viktig at nye beholdere med 2K HS Plus miksefarger i P471/2-serien røres grundig om for hånd når de åpnes, etterfulgt av 10 minutter i en blandemaskin. Deretter må miksefargene røres om i maskin to ganger daglig i minst 10 minutter hver gang.

UTTONINGSPROSESS

2K HS Plus DG farger i P471-serien kan tones ut ved hjelp av Aerosol fade-out tynner P850-1621 eller Ekspres Blender P273-1105.

Les om hvordan en vellykket reparasjon utføres i teknisk datablad M1000V for Aerosol fade-out/blender proces.

VALG AV HERDER OG ADDITIVTYNNER

P210-877 – Perfekt til store jobber ved svært høye påføringstemperaturer (>34 °C). Gir et 35 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur.

P210-875 – Gir et standard 30 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur. Egner seg for alle typer jobber.

P210-872 – Perfekt til raskere utføring av middels store reparasjoner (f.eks. opp til en frontende) og gir et 20 minutters ovnstørkesystem ved 60 °C metalltemperatur og arbeid med lufttørking.

P210-870 – Gir rask utførelse av små jobber (f.eks. flekk-/panelreparasjon) med 10 minutters ovnstørking ved 60 °C metalltemperatur og passende arbeid med lufttørking.

Additivtynneren må velges i forhold til påføringstemperatur, ventilasjon og jobbens størrelse. Følgende temperaturområder er kun veiledende:

Tynner:	Temperatur:
P852-1893	opp til 30 °C
P852-1894	over 30 °C

Generelt må det brukes en langsommere additivtynner i sprøytebokser med hurtig ventilasjon og til store jobber. Bruk en hurtigere additivtynner i sprøytebokser med langsom ventilasjon og til små jobber.

LAKKTEMPERATUR

Som med andre lakksystemer oppnår man optimale sprøyteforhold hvis man lar lakken nå romtemperatur (20 °C) før bruk. Dette er spesielt viktig for HS-systemer. Det anbefales sterkt at kald lakk varmes opp til *minst* 15 °C før påføring.

Ved temperaturer lavere enn dette kan lakkens påføringsegenskaper forringes.

Generelle prosessnoter

IR-TØRKING

Tørketidene avhenger av farge og utstyr. Se produsentens instruksjoner for mer informasjon om oppsett. Den anbefalte herder/additivtynner-kombinasjonen for IR-tørking er P210-872 / P852-1894.

OVERLAKKERING

P471-seriens 2K HS Plus DG fargesystem kan overlakkeres når overflaten er gjennomtørr (se angitt tid).

LAKKERING AV PLAST

For matt, sateng og struktur overflader, P471-line 2K HS Plus solid farver kan der tilsettes ud fra følgende tabell.

Underlag	Utseende	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Herder	Tynner
Uelastisk	Glans	2 vol.					1 vol.	0.6>0.7 vol.
	Halvblank	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Matt	1.5 vol.	2.5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Fin struktur	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Grov struktur	2 vol.	1 vol.		1.5 vol.		1 vol.	1 vol.
Elastiske	Glans	2 vol.				0.5 vol.	1 vol.	0.4 vol.
	Halvblank	2 vol.	2 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Matt	1.5 vol.	2.5 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Fin struktur	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0.5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Grov struktur	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0.5 vol.	1 vol.	1 vol.

RETTELSER OG POLERING

Polering er normalt ikke nødvendig ettersom P471-seriens 2K HS Plus DG fargesystem gir en fullglansfinish rett fra pistolen. Men hvis smuss er et problem, slip med P1500 eller finere og poler deretter med maskin ved hjelp av et kvalitetspolermiddel som f.eks. SPP Polersystem (se produktdatabladet for SPP).

Det er lettest å polere P471-seriens 2K HS Plus DG fargesystem mellom 1 til 24 timer etter at overflaten er gjennomtørr (se angitt tid).

ANDRE TING Å MERKE SEG

1. Ved bruk av 2K-produkter anbefales det å rengjøre pistolen umiddelbart etter bruk.
2. Alle nye 1-lags metallic-farger vil bli levert som basefargematcher i P965-seriens Aquabase™ basefarger eller Aquabase Plus i P989-serien.

Generelle prosessnoter

Blandetabell etter vekt for 2K HS Plus i P471-serien

Vekten av den herderen og tynneren som er nødvendig ved en bestemt mengde blandet farge for å gi sprøyteklar lakk, er angitt nedenfor. Vekten svarer til blandingsforholdet: 2 deler P471 seriefarge: 1 del P210-870/2/5/7: 0,6 deler P852-189X.

'KALIBRER' vekten etter blanding eller måling av fargen. Vekten av herder og tynner er **KUMULATIV**
– IKKE KALIBRER VEKTEN MELLOM TILSETTINGER.

Mengde fargeblanding i P471-serien	Ferdig sprøyteklar mengde		Vekten av P210-870/2/5 herder	Vekten av P852-1893/4 tynner	
Liter	Liter 2:1:0.6 mix		Gram	Gram 0.6 dele	Gram 0.7 dele
0,10	0,18	K	53,3	79.1	83.4
0,20	0,36	A	106,6	158.3	166.9
0,25	0,45	L	133,2	197.8	208.6
0,30	0,54	I	159,9	237,4	250.3
0,40	0,72	B	213,2	316,5	333.7
0,50	0,90	R	266,5	395,7	417.2
0,60	1,08	E	319,8	474,8	500.6
0,70	1,26	R	373,1	553,9	584.0
0,75	1,35		399,7	593.5	625.8
0,80	1,44	V	426,4	633,0	667.5
0,90	1,62	E	479,7	712,2	750.9
1,00	1,80	K	533,0	791,3	834.4
1,50	2,70	T	799,5	1187,0	1251.5

BEST PRAKSIS MED UHS-PRODUKTER

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.

Copyright © 2010 PPG Industries. Alle rettigheter forbeholdes. Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

Scotch-Brite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

Innovative reparasjonsløsninger

Produktdatablad



Oppbevaring av lakk

Oppbevar bruksklar lakk under gode forhold for å sikre riktig viskositet.

Bruksklar lakk skal oppbevares ved en temperatur på over min. 15 °C, ideelt sett over 18 °C. Dette omfatter lakk, herdere og tynnere.

Blanding og klargjøring for bruk

Aktiver nøyaktig, og etter vekt så langt som mulig.

Når det må blandes etter volum, bruk kun rund eller parallellsidig blandebeholder sammen med riktig rørepinne. Ved bruk av en målebeholder merket i prosent, må du kontrollere at prosentene gir riktig mengde.

Kontroller at herder og tynner er godt iblandet. Det kan ta litt lengre tid å blande HS-produkter eller produkter med høy viskositet. Det er derfor god praksis å blande inn herder først og deretter tilsette tynner før ny omrøring.

Bruk det blandede produktet så raskt som mulig.

Velg riktig herder i forhold til ovnstørkingssyklus.

Følg de anbefalte nivåene for additiver.

Overskrid ikke det anbefalte nivået for tilsetting av additiver som f.eks. mykgjørere.

Valg av påføringsteknikk, prosess og utstyr

Bruk riktig oppsett av sprøytepipette, og still inn sprøytepipetten riktig.

Bruk "enkelt sprøytegang"-påføring så langt som mulig, og følg rådene beskrevet i påføringsavsnittet.

Kontroller at sprøyteboksen fungerer som den skal. Foreta om nødvendig en ovnsjekk for å sikre at metalltemperaturen er nådd, særlig på reparasjonsområder langt nede.

NEXA Autocolor's anbefalinger tar utgangspunkt i angitt metalltemperatur. Ta derfor dette i betraktning ved innstilling av ovnstørkingssyklusen for den aktuelle jobben.

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.

Copyright © 2010 PPG Industries. Alle rettigheter forbeholdes. Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

Scotch-Brite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.



VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.d) i bruksklar form er maks. 420 g/l VOC.

VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/l.

Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

MERK:

Når dette produktet kombineres med P565-554, P100-2020, P565-760 eller P565-768 gir det en lakkfilm med spesielle egenskaper i henhold til EU-direktivet.

I disse spesielle kombinasjonene: EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.e) i bruksklar form er maks. 840 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/l.

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet.

Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på:

<http://www.nexaautocolor.com>

For mer informasjon, kontakt:

PPG Scandinavia

Tigervej 37

DK-4600 Køge

Danmark

Tlf.: +45 43 43 65 66

Faks: +45 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.

Copyright © 2010 PPG Industries. Alle rettigheter forbeholdes.

Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

Scotch-Brite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

