PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

J1840V

Tento technický list nahrazuje všechny případné předchozí verze.

Technický list

2K Systém matných cirých laku P190-1062 Matný & P190-1063 Pololesklý

PRODUKT	POPIS
P190-1062	2K™ Matný čirý lak
P190-1063	2K™ Pololesklý čirý lak
P210-842	2K™ HS tužidlo – rychlé
P210-8430	2K™ HS tužidlo – střední/standardní
P210-844	2K™ HS tužidlo – pomalé
P210-845	2K™ HS tužidlo – velmi pomalé
P850-1492	2K™ Ředidlo – střední
P850-1493	2K™ Ředidlo – pomalé
P850-1494	2K™ Ředidlo – extra pomalé
P850-1495	2K™ Ředidlo – pro vysoké teploty
P850-1693	2K™ Ředidlo s nízkým obsahem VOC – střední
P850-1694	2K™ Ředidlo s nízkým obsahem VOC – pomalé
P850-1695	2K™ Ředidlo s nízkým obsahem VOC – velmi pomalé

POPIS PRODUKTU

Ciré laky P190-1062 – Matný a P190-1063 – Pololesklý jsou urceny pro obnovu cirých laku s nízkým leskem pri použití na bázových lacích Aquabase and Aquabase Plus.

Systém matných cirých laku Nexa Autocolor se skládá ze dvou univerzálních 2K akrylovo-uretanových cirých laku urcených ke specializovaným opravám vozidel nebo jejich cástí puvodne lakovaných cirým lakem s nízkým stupnem lesku na jedno nebo vícevrstvých barevných bázových systémech (napr. Mercedes – celá karoserie v matném vzhledu)

Pro umožnení bežných stupnu lesku – v závislosti na barve, modelu, poloze opravovaného místa na vozidle atd. je možné prizpusobit aktuální smes techto dvou cirých laku, tak aby odpovídala opravovanému vozidlu.

P190-1062/-1063 nebo jejich smesi je možné použít na tvrdé plasty bez nutnosti použití speciálních prísad.

P190-1062/-1063 lze použít s HS tužidly P210-842/-8430/-844/-845.

Technický list

PRÍPRAVA PODKLADU

Pri maskování plochy opravy budte opatrní, abyste minimalizovali prímý kontakt maskovací pásky s puvodním matným lakem.
Tam, kde je nutné použít maskovací pásku prímo na originální lak, je nezbytné pásku pred sušením v boxu odstranit, aby nedošlo k
proznacení na puvodním laku, jež muže být neopravitelné.

P190-1062 / P190-1063 nebo jejich smesi lze aplikovat na:
bázový lak P989-line Aquabase® Plus
bázový P965-line Aquabase® basecoat

Ciré laky P190-1062/-1063 se aplikují na cistý a bezprašný bázový lak.
Po odvetrání bázového laku doporucujeme lehké pretrení antistatickou uterkou.
Je potreba dbát zvýšené opatrnosti, abyste se pri všech operacích vyhnuli prachovým cásteckám. Odstranení

MÍCHACÍ POMERY P190-1062 a P190-1063

Pro umožnení bežných variací stupnu lesku podle odstínu, modelu, umístení opravy na vozidle je možné smíchat dohromady P190-1062 a P190-1063 v jakémkoliv pomeru pro získání požadovaného lesku.

Níže uvedené % pomery jsou nejlepším výchozím bodem pro 5 stupnu lesku.

Stupen lesku	**MC01**	**MC02**	**MC03**	**MC04**	**MC05**
	Matný napr. matný celolak Lamborghini		**Nízký lesk** napr. matný celolak Mercedes, Smart, BMW, Fiat		**Pololesk** napr. plastové bocní lišty starších Mercedesu
Cirý lak	**Procentní hmotnostní pomery (%)**				
P190-1062	100	85	70	40	0
P190-1063	0	15	30	60	100

Výslednou smes poté aktivujte a redte, jak je uvedeno níže.
Poznámka: Je NUTNÉ nastríkat testovací kartu s použitím zamýšlené kombinace tužidla/redidla/pomeru/stríkací pistole pro overení barvy a stupne lesku oproti vozidlu, které bude opravováno.
Redidla P850-1492 / P850-1693 doporucujeme použít pouze pro malé opravy nebo díly (kryty zrcátek atd.)

VÝBER REDIDLA

Menší plochy / Svislé plochy / Vyšší lesk
Méne než 25°C
Menší velikost trysky stríkací pistole

Vetší plochy / Vodorovné plochy / Nižší lesk
Více než 25°C

Rychlejší tužidlo / redidlo

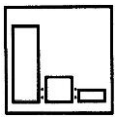
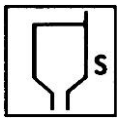
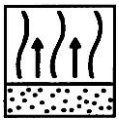
Pomalejší tužidlo / redidlo

Obecne použití pomalého redidla v kabinách s rychlým proudením vzduchu, pro velké plochy a pro aplikaci pri vysokých teplotách.
Použití rychlého redidla v kabinách s pomalým proudením vzduchu, pro malé plochy a pro aplikaci pri nižších teplotách.

POSTUP APLIKACE

Innovating Repair Solutions

Technický list

Standardní systémy	
	Míchací pomer dle objemu: P190-1062/-1063 3,0 díly HS tužidlo * 1,0 díl Redidlo * 1,5 dílu * Redidlo zvolte podle teploty pri aplikaci, proudení vzduchu a velikosti plochy opravy. Míchací pomer dle hmotnosti viz str. 5
	Doba zpracovatelnosti pri 20°C 1 – 2 hodiny podle kombinace tužidla a redidla.
	Ideální viskozita pri 20°C 15 sekund/ DIN4
	Nastavení stríkací pistole: S horním plnením Ø 1,2 – 1,4 mm Vstupní tlak podle pokynu výrobce stríkací pistole, obvykle 2,0 bary / 30 psi na vstupu
	1 samostatná plná vrstva, poté nechte odvetrat, dokud není celý povrch rovnomerne matný Potom 1 samostatná plná vrstva ihned následovaná krížove nastríkanou lehkou vrstvou (1/2 vrstvy). Pred sušením nechte odvetrat, dokud není celý povrch rovnomerne matný. Nechte odvetrat 5 -10 minut mezi vrstvami.
	Odvetrání mezi vrstvami 15 – 30 minut, nebo dokud není celá plocha opravy rovnomerne matná. * Odvetrání pred sušením v boxu 15 - 30 minut, nebo dokud není celá plocha opravy rovnomerne matná. * * Upozornení: Úplné odvetrání cirého laku mezi vrstvami a pred sušením je duležité pro dosažení stupne lesku a rovnomerného vzhledu na celé ploše opravy. Skutecné doby odvetrání budou záviset na zvolené kombinaci tužidla/redidla k dosažení správného efektu lesku a mohou se lišit o 15 – 45 minut.
	Doby schnutí (u teploty kovu) *** P210-842/-8430/-844 P210-845 60°C 30 minut 40 minut Do provozu po vychladnutí po vychladnutí *** Doby schnutí jsou stanoveny pro výše uvedené teploty kovu. V procesu sušení je potreba urcitá doba navíc, aby kov mohl dosáhnout doporucené teploty.
	Krátkovlnný 8-15 minut, plný výkon Strednevlnný 15 minut, plný výkon **** závisí na odstínu a vybavení

OBECNÉ POKYNY

TEPLOTA LAKU

Jako u všech lakovacích systému je optimální aplikace dosaženo v prípade, když lak, tužidlo a redidlo mohou pred použitím dosáhnout pokojové teploty (20 – 25 °C). To je duležité zejména u systému s vysokým obsahem pevných cástic. Pokud teplota laku klesne pod 15°C muže být provedení aplikace nepríznive ovlivneno.

SUŠENÍ POMOCÍ INFRAZÁRICE

Doby schnutí závisí na barve a vybavení. Viz pokyny výrobce pro podrobné nastavení.
Pri použití bázových laku Aquabase nebo Aquabase Plus je velmi duležité, aby byl bázový lak pred aplikací cirého laku zcela suchý.

PRELAKOVÁNÍ

P190-1062/-1063 je zcela prelakovatelný po uplynutí doby “do provozu”.

ODSTRANENÍ PRACHOVÝCH CÁSTIC

Pro odstranení malých prachových cástecek z finálního laku musí být opravované místo zcela suché a vychladlé, poté necistoty vypíchnete a aplikujte další vrstvu cirého laku. Dejte pozor, aby nebyla nanesena príliš velká tloušťka vrstvy cirého laku, což by mohlo ovlivnit výsledný odstín. V tomto prípade by bylo nutné opravu zbrousit a prelakovat bázovým a cirým lakem. Odstranení prachových necistot z matného laku není možné.

ZVLÁŠTNÍ UPOZORNENÍ

Stupne lesku dosažené s tímto cirým lakem se mohou lišit v závislosti na tloušťce vrstvy a aplikaci. Malá tloušťka vrstvy a suchá aplikace poskytne nižší lesk. Velká tloušťka vrstvy a mokrá aplikace poskytne vyšší stupen lesku.
Tento cirý lak doporucujeme použít pouze pro opravu celého dílu.

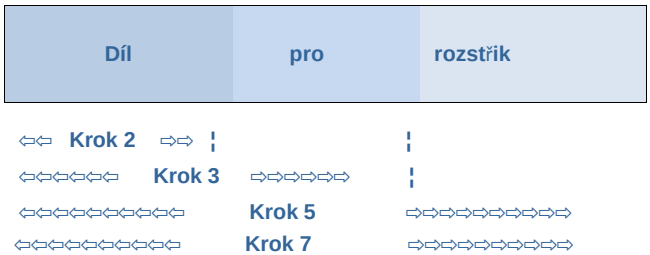
CIŠTENÍ STRÍKACÍHO VYBAVENÍ

Pri použití 2K produktu velmi doporucujeme vycistit strícací pistoli ihned po použití..

OPRAVA MATNÉHO CELOLAKU POMOCÍ ROZSTRIKU VODOUREDITELNÉHO BÁZOVÉHO LAKU

Samotný rozstrik Matného cirého laku není možný, protože výslednou hranu cirého laku nelze úspešne zaleštit, tak aby nebyla viditelná. Avšak v závislosti na barve (svetlé odstíny) a provedení originálního cirého laku, je možné provést rozstrik bázového vodoureditelného laku podle níže uvedených kroku s následným prelakováním matným cirým lakem do hrany dílu.
Pozor! U tmavých barev (zejména cerné) podle vlivu originálního matného cirého laku na celkovou shodu odstínu je možné, že opravený cirý lak v kombinaci s originálním cirým lakem muže ovlivnit odstín pri porovnání s vedlejším dílem.
V takových prípadech tato rozstriková technika není vhodná a bezpecnejším rešením je kompletní oprava dílu bázovým a cirým lakem.

1. Pripravte celý díl, na kterém bude proveden rozstrik až hrane dílu nebo jeho zlomu.
2. Rozstríknete obvykle naredený bázový lak na 30 % rozstrikovaného dílu pri sníženém tlaku strícací pistole.
3. V nádobce pistole smíchejte zbylý naredený bázový lak– 1 díl báze ku 3 dílum cirého aditiva P990-8999. Výslednou smesí provedte rozstrik dále na cca 60 % rozstrikovaného dílu opet se sníženým tlakem strícací pistole.
4. Z nádobky pistole vylijte naredený bázový lak z precházejícího kroku, nechte na bocích kelímku malé množství barvy. Poté pridejte T490 v množství postacující k aplikaci jedné plné vrstvy rozstriku dílu. Rozmíchejte smes, aby se malé množství bázové barvy smísilo a poskytlo cirému aditivu P990-8999 lehké tónování.
5. Aplikujte 1 plnou vrstvu tónovaného aditiva na celý rozstrikovaný díl až do hrany, kde bude aplikován Matný cirý lak. Tato vrstva se aplikuje již s normálním tlakem pro bázový lak.
Tento krok poskytne rovnomerný povrch, na který se nanese Matný cirý lak. Vynecháním tohoto kroku by se mohla vytvorit hrana bázového laku, jež by mohla vést k nestejnomerným úrovním lesku.
6. Pred aplikací Matného cirého laku nechte bázový lak zcela odvetrat jako obvykle.
7. Použijte smes Matného cirého laku overenou na testovací karte, aby byla zajištena maximální shoda stupne lesku s opravovanou cástí vozidla. Aplikujte Matný cirý lak podle doporucení uvedených výše.



Technický list

Innovating Repair Solutions

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

Tam, kde je potreba namíchat urcitý objem matného cirého laku, je nejlépe použít míchání dle hmotnosti s pomocí níže uvedené tabulky. Hmotnosti cirého laku a tužidla jsou kumulativní. Mezi pridáváním jednotlivých prísad **NENULUJTE** váhy.

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI S POUŽITÍM REDIDEL S NÍZKÝM OBSAHEM VOC P850-16XX 2K

Požadovaný objem směsi k aplikaci (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	1122 g	1458 g
2,00 L	1135 g	1496 g	1944 g
2,50 L	1418 g	1870 g	2430 g

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI S POUŽITÍM 2K REDIDEL P850-14XX

Požadovaný objem směsi k aplikaci (litry)	P190-1062/-1063	P210-842/-8430/-844/-845	P850-1490/91/92/93/94/95
0,10 L	57 g	75 g	99g
0,20 L	113 g	150 g	199 g
0,25 L	142 g	187 g	248 g
0,33 L	187 g	247 g	328 g
0,50 L	284 g	374 g	497 g
0,75 L	425 g	561 g	745 g
1,00 L	576 g	748 g	994 g
1,50 L	851 g	1122 g	1490 g
2,00 L	1135 g	1496 g	1987 g
2,50 L	1418 g	1870 g	2484 g

Technický list

Innovating Repair Solutions

Technický list

PÉCE A ÚDRŽBA MATNÝCH LAKU

Následující pokyny pro péci a cištení vozidel s matným lakem jsou urceny pro majitele vozidla a platí jak pro originální, tak pro opravované laky. Pro udržení originálního stejnomerne matného vzhledu je treba venovat matným lakum zvláštní péci.
Pokyny pro majitele vozidla na údržbu rovnomerne matného povrchu:

Matné/ lesklé laky mohou být relativne snadno poškrábány bežnou manipulací a každodenním používáním (dvere/ kapota/ otvírání zavazadlového prostoru/ ošoupání prí nastupování a vystupování atd.). Pri techto cinnostech je treba dbát opatrnosti, nebot následkem muže být poškrábání nebo zmena matného vzhledu.

Je také treba opatrnosti, aby nedošlo k vylití paliva na matný/málo lesklý lak. Vylité palivo by melo být okamžite odstraneno s dodržením postupu pro mytí vozidla níže, aby se zamezilo trvalému poškození nebo zmene matného nebo málo lesklého vzhledu.

1. Pro udržení matného vzhledu povrchu se vyhnete používání cisticu laku, brusiv, leštidel nebo leštících vosku. Vozidlo
1. nesmí být lešteno.
2. Leštení vede k vyššímu a nerovnomernému lesklému vzhledu.
3. Cištení/ leštení nevhodnými materiály muže zmenit matný vzhled (obvykle zvýší lesk).
4. Vyhnete se automatickým myckám vozidel. Nejvhodnejší metodou mytí je rucní mytí pomocí jemné houby, neutrálního
5. mýdla a velkého množství vody. Príliš casté mytí vozidla muže casem vést ke zvýšení a nerovnomernostem lesku. Vyhnete
6. se také mytí vozidla na prímém slunci.
7. 5. Zbytky hmyzu a ptacího trusu je treba okamžite odstranit. Mely by být namoceny vodou pro zmekcení a peclive odstraneny
8. vysokotlakým cistícím zarízením. V prípade silne ulpených necistot použijte pred mytím odstranovac hmyzu ve spreji.
9. 6. Pri mytí jakýmkoliv cistícím prostredkem s jemnou houbou nebo hadríkem je duležité netlacit nebo nedrhnout matný lak.
10. Použijte jemnou techniku nanést (nastríkat)/ setrít. Prílišným tlacením muže dojít k zmene matného efektu a nerovnomernému vzhledu

PREPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Teplota skladování: 5 až 35°C.

Skladujte podle místních predpisu. Uchovávejte v puvodních nádobách chránených pred prímým slunecním zárením, na suchém, chladném a dobre vetraném míste mimo nekompatibilní materiály (viz bezpecnostní list oddíl 10), potraviny a nápoje. Nádoby uchovávejte pevne uzavreny a utesneny, dokud nebudou použity. Nádoby, které již byly otevreny, musí být znovu peclive uzavreny a postaveny tak, aby nedošlo vytecení. Neskladujte v neoznacených nádobách. Používejte vhodná opatrení zamezující znecištení životního prostredí.

INFORMACE O VOC

Limitní hodnota tekavých organických látek (VOC) pro EU tohoto produktu (kategorie produktu: IIB.e) pripraveného k aplikaci je max. 840g/litr VOC. Obsah VOC toho produktu pripraveného k použití je max. 840g/litr. Podle zvoleného zpusobu použití muže být aktuální obsah VOC nižší než predepsáno smernicí EU.

BEZPECNOST A OCHRANA ZDRAVÍ

Tyto produkty jsou urceny pouze k profesionálnímu použití a nesmejí být používány k jiným úcelum, než ke kterým jsou urceny. Informace uvedené v tomto technickém listu jsou založeny na soucasné úrovni dosažených vedeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatrení pro zajištení vhodnosti produktu pro plánovaný úcel použití.

Pro více informací o ochrane zdraví a bezpecnosti si prectete bezpecnostní 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

Innovating Repair Solutions