

Produkt Datenblatt

Januar 2007



VOC-konform

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

HS+ Klarlack P190-6690

Produkte	Beschreibung
P190-6690	HS+ Klarlack
P210-870	HS+ Härter express
P210-872	HS+ Härter kurz
P210-875	HS+ Härter normal
P210-877	HS+ Härter extra lang
P850-1491	Verdünner kurz
P850-1492	Verdünner normal
P850-1493	Verdünner lang
P850-1494	Verdünner extra lang
P852-1685	Express Verdünner für HS+ Klarlack
P850-1621	Beispritz verdünner Sprühdose

Produktbeschreibung:

P190-6690 ist ein festkörperreicher 2K Acryl Klarlack. Er bietet eine harte und dauerhafte Oberfläche mit hervorragendem Glanz.













HS+ Klarlack P190-6690 bietet verschiedene Trocknungsvarianten: von 10 Minuten bei 60°C im Express System für kleine Reparaturen bis zu 35 Minuten bei 60°C im Standard System für alle normalen Reparaturen.

P190-6690 wurde speziell für die Verarbeitung mit nebelreduzierten Pistolen entwickelt. Wir empfehlen die "Ein-Gang" Applikation, wo ein leichter Spritzgang vorgelegt und dann ein normaler Gang ohne Abluft aufgetragen wird. Diese "Ein-Gang" Verarbeitung spart Zeit und Material. Die Standard 2-Gang Applikation mit Zwischenablüfzeit ist möglich.



HS+ Klarlack P190-6690










VERFAHREN

	Standard System 30 – 35 Minuten	Schnelles System Ca. 25 Minuten
	P190-6690 3 Volumenteile P210-875/-877 1 Volumenteil P 850-149X 0,5 Volumenteile (=17%)	P190-6690 3 Volumenteile P210-872 1 Volumenteil P850-149X 0,5 Volumenteile (=17%)
	9964-200	9964-200
	18-20 Sekunden DIN4 bei 20°C	18-20 Sekunden DIN4 bei 20°C
	Topfzeit bei 20°C: 2 – 2.5 Stunden	Topfzeit bei 20°C: 60 Minuten
	Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und zu verdünnen. Im Express System muss der Klarlack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdünner verarbeitet werden.	
	<p>Spritzpistole: Sata RP 3000 oder DeVilbiss Gti, Luftkappe 110</p> <p>Spritzdüse: Sata 1,2 – 1,3 mm DeVilbiss 1,3 – 1,4 mm</p> <p>Spritzdruck: 2,0 bar Eingangsdruck = 0,7 bar an der Düse</p>	
	<p>Expressauftrag: Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50 µm Trockenschichtdicke. Bei weniger als 3 Bauteilen sind 2-3 Minuten Zwischenablüfzeit erlaubt. Bei mehr als 3 Bauteilen wird keine Zwischenablüfzeit benötigt.</p> <p>Standardauftrag: 2 geschlossene Spritzgänge ergeben 50-75 µm Trockenschicht. 5-7 Minuten Zwischenablüfzeit erlauben.</p>	
	<p>0-5 Minuten Ablüfzeit vor der Ofentrocknung Keine Ablüfzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen</p>	
	<p><u>Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:</u></p> <p>70°C: 25 Minuten 60°C: 35 Minuten 50°C: 60 Minuten</p> <p>Montagefest nach Abkühlung</p>	<p><u>Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:</u></p> <p>70°C: 20 Minuten 60°C: 25 Minuten 50°C: 45 Minuten</p> <p>Montagefest nach Abkühlung</p>
	<p><u>Lufttrocknung:</u></p> <p>Staubfrei: 40 – 50 Min. Griffest: 6 Std. Montagefest: 16 Std.</p>	<p><u>Lufttrocknung:</u></p> <p>Staubfrei: 20 – 30 Minuten Griffest: 4 Stunden Montagefest: 16 Stunden</p>
	<p>Kurzweile: 8 – 15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung)</p>	
		



HS+ Klarlack P190-6690

VERFAHREN

	Express System 15 Minuten	Super Express System 10 Minuten
	P190-6690 3 Volumenteile P210-870 1 Volumenteil P 850-149X 0,5 Volumenteile (=17%)	P190-6690 3 Volumenteile P210-870/872 1 Volumenteil P852-1685 0,5 Volumenteile (=17%)
	9964-200	9964-200
	18-20 Sekunden DIN4 bei 20°C	18-20 Sekunden DIN4 bei 20°C
	Topfzeit bei 20°C: 30-45 Minuten	Topfzeit bei 20°C: 15 – 25 Minuten
Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und zu verdünnen. Im Express System muss der Klarlack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdüner verarbeitet werden.		
	Spritzpistole: Sata RP 3000 oder DeVilbiss Gti, Luftkappe 110 Spritzdüse: Sata 1,2 – 1,3 mm DeVilbiss 1,3 – 1,4 mm Spritzdruck: 2,0 bar Eingangsdruck = 0,7 bar an der Düse	
	Expressauftrag: Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50 µm Trockenschichtdicke. Bei weniger als 3 Bauteilen sind 2-3 Minuten Zwischenablüfzeit erlaubt. Bei mehr als 3 Bauteilen wird keine Zwischenablüfzeit benötigt.	
Standardauftrag: 2 geschlossene Spritzgänge ergeben 50-75 µm Trockenschicht. 5-7 Minuten Zwischenablüfzeit erlauben.		
	0-5 Minuten Ablüfzeit vor der Ofentrocknung Keine Ablüfzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen	
	<u>Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:</u> 60°C: 15 Minuten 50°C: 30 Minuten Montagefest nach Abkühlung	<u>Ofentrocknung bei Objekttemperatur von:</u> 60°C: 10 Minuten/870 20 Minuten/872 50°C: 20 Minuten/870 40 Minuten/872 Montagefest nach Abkühlung
	<u>Lufttrocknung:</u> Staubfrei: 20 Minuten Griffest: 2 Stunden Montagefest: 8 Stunden	<u>Lufttrocknung:</u> Staubfrei: 10 – 15 Minuten Griffest: 1 – 1,5 Stunden Montagefest: 4 Stunden
	Kurzweile: 8 – 15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung)	
		



HS+ Klarlack P190-6690

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

- Aquabase bzw. Aquabase Plus Basislack
- Intakte und ausgehärtete Altlackierung

2. Vorbehandlung des Untergrundes

Der Aquabase/Aquabase Plus Basislack muss vollständig getrocknet sein.

Die Altlackierung muss vorher matt geschliffen und gereinigt werden. Z.B. mit Schleifreiniger P562-106 oder mit feinem, grauem Schleifpad und mit Reiniger P850-1834/1440.

3. Beispritz System

Klarlack in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Beispritz Verdünner aus der Sprühdose P850-1621 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren.

4. Auswahl der Härter und Verdünner

Härter	Verdünner	Temperatur	Größe der Reparatur
P210-870 express	P850-1491 kurz	unter 20°C	klein
P210-872 kurz	P850-1492 normal	20 – 25°C	Teile / senkrechte Flächen
P210-875 lang	P850-1493 lang	25 – 35°C	Groß / liegende Flächen
P210-877 extra lang	P850-1494 extra lang	30 – 40°C	Groß / Ganzlackierung

Im allgemeinen sollte der längere Verdünner in Kabinen mit hoher Luftbewegung, für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden. Für Kabinen mit niedrigerer Luftbewegung, für kleinere Objekte und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen sollte der kürzere Verdünner eingesetzt werden.

5. Lacktemperatur

Bei allen 2K Decklack Systemen liegt die optimale Verarbeitungstemperatur bei 20 – 25°C. Das gilt im Besonderen für die festkörperreichen High Solids Systeme. Wir empfehlen, kaltes Material vor der Verarbeitung auf mindestens 20°C zu erwärmen. Unterhalb dieser Temperatur wird die Qualität des Lackes erheblich beeinträchtigt.

6. Infrarot Trocknung

Die Trockenzeiten sind abhängig von Farbton und Gerätetyp. Hinweise des Herstellers beachten. Bei Aquabase und Aquabase Plus Basislack ist es besonders wichtig, dass der Basislack vor dem Auftrag des Klarlackes vollkommen trocken ist.

7. Überlackierbarkeit

P190-6690 ist sowohl im Standard- als auch im Express System nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

8. Fehlerkorrektur und Polieren

Etwa 1 Stunde nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im Klarlack P190-6690 mit den empfohlenen Poliersystemen, z.B. 3M Perfect-it, auspoliert werden



HS+ Klarlack P190-6690

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

9. Mischung von P190-6690 mit Additiven um 1 Liter Stamm-Material nach Zugabe der Additive zu erzielen

Diese Mischung vor Härter- und Verdünnerzugabe sorgfältig umrühren

Untergrund	Glanzgrad	Volumen	Gewicht P190-6690	Gewicht P565-554	Gewicht P565-7210	Gewicht P565-7220	Gewicht P100-2020
Starrer Kunststoff	Seidenglanz	1 Liter	653 g	982 g			
	Matt	1 Liter	490 g	983 g			
	Feine Struktur	1 Liter	435 g		974 g		
	Grobe Struktur	1 Liter	534 g			966 g	
Untergrund	Glanzgrad	Volumen	Gewicht P190-6690	Gewicht P565-554	Gewicht P565-7210	Gewicht P565-7220	Gewicht P100-2020
Flexibler Kunststoff	Glänzend	1 Liter	653 g				999 g
	Seidenglanz	1 Liter	405 g	779 g			995 g
	Matt	1 Liter	309 g	829 g			993 g
	Feine Struktur	1 Liter	326 g		811 g		985 g
	Grobe Struktur	1 Liter	420 g			759 g	982 g

Diese Mischung 3 : 1 : 0,6 härten und verdünnen wie oben angegeben

Hierbei ist zu beachten, daß der jeweilige Effekt abhängig ist von der Zahl der Spritzgänge, der Auswahl des Härters und der Trocknungstemperatur. Deshalb empfehlen wir, vor der Lackierung den Effekt zu überprüfen.

10. Lackierung von Kunststoffen

Hinweise zur Elastifizierung, Mattierung und Strukturierung des Klarlacks zur Lackierung von harten, flexiblen und hochelastischen Kunststoffen enthält das Produkt Datenblatt L1200

11. Empfehlungen zur gewichtsmäßigen Mischung des Klarlacks

Wenn die Ausmischung kleinerer Mengen der spritzfertigen Mischung erforderlich ist, empfehlen wir die gewichtsmäßige Einwaage von Klarlack, Härter und Verdünner nach der folgenden Tabelle.

Hinweis! Die Werte sind akkumuliert – also die Waage zwischen den einzelnen Komponenten nicht variieren

Volumen der spritzfertigen Mischung in ml	Gewicht P190-6690 in g	Gewicht P210-87X in g	Gewicht P850-149X in g
100	65	88	99
200	129	175	199
250	161	219	249
330	213	289	328
500	323	438	497
750	484	656	746
1.000	645	875	994





2004/42/IIIB
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

Hinweis:

Durch die Kombination dieses Produktes mit Mattierer P565-554, Elastifizierer P100-2020, Struktur Zusatz P565-7210 fein oder P565-7220 grob entsteht ein Speziallack entsprechend der Definition der ChemVOCFarbV. Der EU VOC Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in verarbeitungsfertiger Form ist maximal 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 840 g/Liter.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern. Diese stehen auch unter http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Industries Lacke GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80
40721 Hilden
Tel.: 0 21 03 / 791 - 1
Fax: 0 21 03 / 791 - 601

