

# Produktdatenblatt

J2970V | August 2013

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

## HS Plus Klarlack P190-7020

Produkte	Beschreibung
P190-7020	HS Plus Klarlack
P210-8815	HS Plus Härter
P850-1692	Acrylverdünner kurz
P850-1693	Acrylverdünner normal
P850-1694	Acrylverdünner lang
P852-1688	Express Verdünner Medium
P852-1689	Express Verdünner Kurz

### Produktbeschreibung:

HS Plus Klarlack P190-7020 vereint die Vorteile von ergiebigen/sparsamen und schnell trocknenden VOC-Klarlacken mit einfachster Verarbeitung und somit sicheren Lackierergebnissen, bei maximaler Qualität der Endergebnisse in puncto Glanz und Verlauf.

Mit HS Plus Klarlack P190-7020 können alle Reparatur-Arten, wie z. B.:

- Spot Repair
- Neuteile-Lackierung
- Ganzlackierung
- Kunststofflackierung

mit nur einem Klarlack und einem Härter durchgeführt werden.

Die Produktvielfalt und damit mögliche Fehlerquellen werden im Reparaturprozess reduziert, die Prozessqualität gesichert. HS Plus Klarlack P190-7020 ist somit die ideale Ergänzung für Aquabase und Aquabase Plus Wasserbasislack-Systeme.

## VERFAHREN

	Vorbereitung der Untergründe, siehe „Allgemeine Verarbeitungshinweise“			
	<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Standard-System</b>	<b>Medium-System</b>	<b>Express-System</b>
	<b>3</b>	<b>P190-7020</b>		
	<b>1</b>	<b>P210-8815</b>		
	<b>0,6</b>	<b>P850-1693</b>	<b>P852-1688</b>	<b>P852-1689</b>
	<b>Topfzeit bei 20°C</b>	ca. 75 Minuten	ca. 60 Minuten	ca. 40 Minuten
	<b>Ofentrocknung bei 60°C Objekttemperatur</b>	30 Minuten	25 Minuten	15-20 Minuten
	Aufheizphase der Lackier-/ Trocknungskabine sowie der Objekte zusätzlich berücksichtigen!			
	Kurzweile: 8–15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung)			
	montagefest nach Abkühlung			
	DEA1030-51 oder SPP Mischbecher			
	18–20 Sekunden DIN4 mm			
	1,5 Spritzgänge Nass-in-Nass Einen verhaltenen, geschlossenen Spritzgang vorlegen und sofort danach einen normalen Spritzgang auftragen. Das ergibt ca. 50µm Trockenschichtdicke. Bei der Lackierung von mehreren Fahrzeugteilen (mehr als 2 Teile), sollte der 1. Spritzgang zuerst auf alle Teile aufgetragen werden.			
	Keine Ablüfzeit zwischen den Spritzgängen notwendig Endablüfzeit vor Ofentrocknung: 0–5 Minuten bei 20°C je nach Kabinenart bei Kombikabinen: 0 Minuten / keine Ablüfzeit notwendig bei separatem Trockenofen: 5 Minuten			
	<b>Lackierpistole:</b>	<b>Düse:</b>	<b>Spritzdruck (Eingangsdruck):</b>	
	Sata RP 3000/4000	1,2	2,0–2,5 bar	
	DeVilbiss GTI, Luftkappe 110 GTI Pro / Pro Lite Luftkappe T2	1,2-1,3 mm	2,0–2,5 bar	
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3	2,0 bar	
	Hinweis: Lackierpistole unmittelbar nach Verarbeitung reinigen!			
	Geeigneten Atemschutz verwenden			

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

### 1. Untergründe

Aquabase Wasserbasislack Serie P990 bzw. Aquabase Plus Wasserbasislack Serie P965, geschliffene, intakte Altlackierung

### 2. Vorbehandlung des Untergrundes

Der Aquabase/Aquabase Plus Basislack muss vollständig matt abgelüftet sein.

Altlackierungen müssen vorher matt geschliffen und gereinigt werden z.B. mit Schleifreiniger P562-106 oder mit feinem, grauem Schleifpad und mit Reiniger P850-1834/1440.

### 3. Härter- und Verdünnerauswahl

Die Verdünnerauswahl richtet sich nach Lackiertemperatur, Größe der Reparaturfläche und Luftsinkgeschwindigkeit der Lackierkabine. Die im Folgenden aufgeführten Empfehlungen bieten die bestmögliche Balance zwischen schneller Trocknung, sowie maximalen Glanz und Verlauf:

System	Härter	Verdünner	Temperatur	Größe der Reparatur	Beispiel
Express	P210-8815	P852-1689	20-25°C	klein	Spot-Repair
Medium	P210-8815	P852-1688	20-25°C	mittel	2-3 Einzelteile, sowie kleine waagerechte Flächen (z.B. Kotflügel & Tür, Heckklappe, kleine Motorhaube)
Standard	P210-8815	P850-1693	20-25°C	groß	Motorhaube Fahrzeugseite Vorderwagen

Verwenden Sie lange Verdüner für die Lackierung bei hohen Temperaturen, großen Reparaturflächen und Kabinen mit hoher Luftsinkgeschwindigkeit.

Verwenden Sie kurze Verdüner für die Lackierung bei niedrigeren Temperaturen, kleinen Reparaturflächen und Kabinen mit niedriger Luftsinkgeschwindigkeit.

### 4. 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.

### 5. Beispritz System

Klarlack in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Beispritz Verdünner aus der Sprühdose P850-1621 oder Express Blender P273-1105 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren.

### 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. Lackierung von Kunststoffen

Tabelle für Mischung von P190-7020 mit Additiven um 1 Liter Stamm-Material nach Zugabe der Additive zu erhalten. Für die Verwendung von P190-7020 auf flexiblen Kunststoffen wie z.B. PU-Weichschaum wird zusätzlich der Einsatz von Elastifizierer P100-2020 empfohlen - siehe nachfolgende Tabelle:

Untergrund	Glanzgrad	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Härter P210-8815	Verdüner P850-1692/3/4
Starrer Kunststoff	Hochglanz	652 g				883 g	990 g
	Feine Struktur	267 g	590 g			732 g	950 g
	Grobe Struktur	375 g		672 g		871 g	973 g
Flexibler Kunststoff	Hochglanz	577g			663g	899g	1008g
	Feine Struktur	207g	508g		604g	824g	965g
	Grobe Struktur	300g		538g	677g	890g	972g

Diese Mischung vor Härterzugabe sorgfältig umrühren. Der jeweilige Oberflächeneffekt ist zusätzlich von der Anzahl der Spritzgänge, der Verdünerauswahl sowie der Trocknungstemperatur abhängig. Deshalb empfehlen wir, vor der Lackierung den Effekt anhand eines Spritzmusters zu überprüfen.

## 8. Fehlerkorrektur und Polieren

Nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im Klarlack P190-7020 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden. Die optimale Polierbarkeit der Klarlack-Oberfläche wird nach 1–2 Stunden im Anschluss an die Abkühlphase erzielt.



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.

### 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 [www.nexaautocolor.de](http://www.nexaautocolor.de) zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH  
Geschäftsbereich Nexa Autocolor  
Postfach 201 - 40702 Hilden  
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden  
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601  
E-Mail: [autocolorgermany@ppg.com](mailto:autocolorgermany@ppg.com)