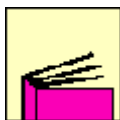


СЕРИЯ INTERNATIONAL MASTER

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



# J0210

Дата публикации: март 2001

Предыдущие публикации: май 1997

Опубликовано взамен: А6

## 2К Прозрачный лак P190-535

ПРОДУКЦИЯ	ОПИСАНИЕ
P190-535	2К Прозрачный лак
P210-760/-770/-794	2К Отвердители
P210-790	2К Быстродействующий отвердитель
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494	2К Универсальные разбавители
P850-1401	Разбавитель для покраски «с переходом»
P275-220	2К Катализатор быстрой сушки
P565-554	2К Матовая добавка

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

P190-535 является высококачественным 2-компонентным прозрачным лаком обычной наполненности, созданным для получения прочного и чистого покрытия с базовыми покрытиями **Nexa Autocolor 2К** или **Belco**. Материал легко наносится в 2-3 слоя и создает ровное, глянцевое и прочное 2К покрытие. P190-535 разработан для использования с обычными 2К отвердителями, P210-760,-770 или -794. Использование быстродействующего отвердителя P210-790 позволяет сократить время сушки на воздухе или в камере, что позволяет существенно уменьшить временные затраты на производство ремонтных работ.

### ПОВЕРХНОСТИ И ИХ ПОДГОТОВКА

P190-535 следует наносить только поверх:-

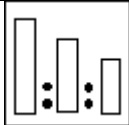



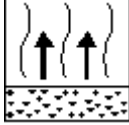

- 2К базовые покрытия серии P422-
- Базовые покрытия серии P032-/P033- Belco
- Подготовленное существующее ЛКП в хорошем состоянии. Существующее ЛКП следует предварительно обработать абразивами (например, с помощью Scotchbrite™ Ultrafine Grey и/или P562-100) и очистить P850-14 или P850-1402 до нанесения P190-535.

**ДАННЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ  
ОКРАСКИ АВТОМОБИЛЕЙ И ТОЛЬКО ПОСЛЕ ОЗНАКОМЛЕНИЯ С ИНСТРУКЦИЕЙ  
ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

# 2К Прозрачный лак Р190-535

# J0210

## ПРОЦЕССЫ НАНЕСЕНИЯ

Применение	Обычный процесс - сушка на воздухе/низкотемпературная сушка в камере	Ремонтный процесс с низкотемпературной сушкой в камере	Процесс с ускоренной сушкой на воздухе
<b>ОТВЕРДИТЕЛИ</b>	<b>P210-760/-770/-794</b>	<b>P210-790</b>	<b>P210-790</b>
	P190-535 2 части P210-760/-770/-794 1 часть*	P190-535 2 части P210-790 1 часть	P190-535 2 части P210-790 1 часть P850-2К Разбав. 1 часть**
	15-16 сек. DIN4 при 20°C (18-20 сек. BSB4) <b>Срок годности при 20°C: 6-8 часов</b>	15-16 сек. DIN4 при 20°C (18-20 сек. BSB4) <b>Срок годности при 20°C: 3-4 часа</b>	15-16 сек. DIN4 при 20°C (18-20 сек. BSB4) <b>Срок годности при 20°C: 3-4 часа</b>
	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.4-1.8 мм Давление: 3.0-3.7 бар (45-55 ф./кв.д.)	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.4-1.8 мм Давление: 3.0-3.3 бар (45-50 ф./кв.д.)	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.4-1.8 мм Давление: 3.0-3.3 бар (45-50 ф./кв.д.)
	2 полных простых слоя или 1 простой и двойной слой	2 полных простых слоя или 1 простой и двойной слой	3 полных простых слоя или 1 простой и двойной слой
	5-10 минут между слоями Выждать перед сушкой в камере не требуется	5-10 минут между слоями Выждать перед сушкой в камере не требуется	5-10 минут между слоями
	<b>Сушка в камере при температуре металла:</b> 70°C 20 минут 60°C 30 минут 50°C 60 минут Готово к обработке после остывания  <b>Сушка на воздухе (20°C):</b> От пыли 10 - 15 минут На отлип 6 часа Готово к обр. 16 часа	<b>Сушка в камере при температуре металла:</b> 60°C 10 минут 50°C 20 минут Готово к обработке после остывания	<b>Сушка на воздухе (20°C):</b> От пыли 10 минут На отлип 2 часа Готово к обр. 4 часа
<p>* (Работая при температуре выше 35°C, можно добавить до 5% P850-1494 2К разбавителя.)</p> <p>** Используйте 2К Универсальный разбавитель, соответствующий температуре и объему работ. См. рекомендации ниже.</p>			

**ПРИМЕЧАНИЯ К ПРОЦЕССУ НАНЕСЕНИЯ****ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ МЕТОДОМ «С ПЕРЕХОДОМ»**

Нанесите прозрачный лак на всю поверхность детали или до ее края. При покраске методом «с переходом» убедитесь в том, чтобы (а) перекрыть край базового покрытия и (б) осуществлять переход только на подготовленную поверхность. Следы перепыла можно удалить с помощью Р850-1401.

За более подробной информацией о нанесении базового покрытия/прозрачного лака при покраске методом «с переходом» обращайтесь к Руководству по процессу нанесения методом «с переходом».

**ТОНИРОВАНИЕ**

Базовые покрытия некоторых цветов требуют использования тонированного прозрачного лака для точного попадания в цвет, о чем указывается в микрофише. При необходимости, Р190-535 можно тонировать путем добавления до 20% от объема определенными 2К основами, указанными в формуле на микрофише.

За более подробной информацией о тонировании 2К прозрачного лака обращайтесь к Руководству по тонированию. При использовании тонированного прозрачного лака рекомендуется нанести последний слой нетонированным прозрачным лаком для максимальной прочности и защиты покрытия.

**ВЫБОР ОТВЕРДИТЕЛЯ**

**Nexa Autocolor** предлагает широкий выбор отвердителей для достижения желаемого уровня качества покрытия и скорости производства ремонтных работ при любом виде ремонта и при любых условиях его проведения.

Р210-760 рекомендуется при воздушной сушке и также подходит при применении низкотемпературной сушки в камере (например, при температуре до 25°C).

Р210-770 рекомендуется при применении низкотемпературной сушки в камере в диапазоне температур 20-30°C.

Р210-794 рекомендуется для достижения наивысших результатов при любом виде ремонта с использованием высокотемпературной сушки (30°C или выше).

Прим.: - При температуре 35°C, можно добавить 5% 2К разбавителя Р850-1494. При добавлении разбавителя будьте осторожны, дабы смесь могла обеспечить минимальную толщину пленки 50 микрон.

Р210-790- позволяет существенно сократить время ремонта локальных повреждений (сушка на воздухе или 10 минут в камере при температуре металла 60°C), а также идеально подходит для применения в условиях низких температур (ниже 20°C).

**ВЫБОР РАЗБАВИТЕЛЯ**

При использовании Р210-790 следует выбирать разбавитель в зависимости от температуры нанесения, движения воздуха и объема выполняемых работ.

<b>Разбавитель</b>	<b>Идеальный диапазон температур</b>
Р850-1490	Ниже 15°C
Р850-1491	15-25°C
Р850-1492	20-30°C
Р850-1493	25-35°C
Р850-1494	30-40°C

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ Р275-220**

Для ускорения процесса полимеризации, следует добавлять катализатор быстрой сушки Р275-220 в пропорции 10 мл на 0,5 литра активированной смеси. Срок годности смеси сократится на 2-3 часа.

**ПРИМ.:** Не следует использовать Р275-220 в комбинации с Р210-790 и в условиях повышенных температур (выше 30°C) и влажности.

**ПРИМЕЧАНИЯ К ПРОЦЕССУ НАНЕСЕНИЯ****ВОЗМОЖНОСТЬ ПЕРЕКРАСКИ**

1. При использовании Р210-760,-770 и -794, Р190-535 пригоден к нанесению следующего/повторного слоя покрытия после достижения им времени готовности к обработке.
2. Быстрое высыхание с Р210-790 выражается в отличиях в поведении покрытия в сравнении с обычными 2К системами. При использовании низкотемпературной сушки, если необходима перекраска, желательно произвести ее в течение одного часа после сушки в камере. Если требуется перекраска по прошествии этого времени, область ремонта следует дополнительно просушить в камере в течение 10 мин. или на воздухе в течение 5 часов (при 20 °С).

При использовании сушки на воздухе см. таблицу ниже. При очень низкой температуре (ниже 5°С) рекомендуется переместить автомобиль в более теплое место перед перекраской.

**ВРЕМЯ СУШКИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ Р210-790**

	5°С	10°С	15°С	20°С	25°С
От пыли	20 минут	15 минут	15 минут	10 минут	10 минут
На отлип	8 часов	5 часов	3 часов	2 часов	2 часов
Готово к обр.	16 часов	8 часов	4 часов	4 часов	4 часов
Готово к перекр.	до 8 часов или сп. 48 ч.	до 8 часов или сп. 24 ч.	до 8 часов или сп. 16 ч.	до 8 часов или сп. 16 ч.	до 4 часов или сп. 16 ч.

**УМЕНЬШЕНИЕ СТЕПЕНИ БЛЕСКА**

Степень блеска Р190-535 можно уменьшить путем добавления 2К Матовой добавки Р565-554 в соответствии с рекомендуемыми в микрофише пропорциями смешивания. Кроме того, можно руководствоваться следующими параметрами:

Степень блеска:	Р190-535 :	Р565-554
Полуматовый	2 части (67%)	1 часть (33%)
«Яичный»	3 части (60%)	2 части (40%)
Матовый	1 часть (50%)	1 часть (50%)

Далее полученную смесь следует активировать и разбавить в обычном для Р190-535 порядке. При необходимости создания матового эффекта покрытия при окраске пластмассовой детали, обращайтесь к Руководству по окраске пластмасс **Nexa Autocolor**.

**УСТРАНЕНИЕ МЕЛКИХ ДЕФЕКТОВ И ПОЛИРОВКА**

Как правило, в полировке нет необходимости, так как Р190-535 обладает достаточным блеском. Однако, при обнаружении частиц пыли, слегка отшлифуйте поверхность бумагой типа Р1200 или мельче, затем отполируйте вручную или машинкой с помощью качественной полироли, например Р562-64. Для достижения оптимальных результатов, завершите полирование Р971-9. Легче всего 2К покрытия поддаются полировке между 1 и 24 часами после достижения ими времени готовности к обработке.

## ПРИМЕЧАНИЯ К ПРОЦЕССУ НАНЕСЕНИЯ

### ОКРАСКА ПЛАСТМАСС

Используйте обычную систему для окраски пластмасс **Nexa Autocolor** (обращайтесь к Руководству по окраске пластмасс).

### ПРОЧИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

1. Для качественного нанесения покрытия следите за тем, чтобы температура в покрасочной камере и температура наносимого раствора были выше 20°C. Наилучших результатов можно достичь, дав раствору прогреться в камере до достижения им окружающей температуры.
2. При использовании 2-компонентных материалов настоятельно рекомендуется тщательно очищать пульверизатор сразу же после использования.

**Данная выше информация считается достоверной, но приводится без предоставления каких-либо гарантий.**

За более подробной информацией обращайтесь по адресу:  
Customer Service and Sales Group  
PPG Industries (UK) Ltd  
Needham Road  
Stowmarket  
Suffolk, IP14 2AD

Телефон: 01449 771771  
Факс: 01449 773472

**Nexa Autocolor**, **ZK**, **ACS**, Aquabase, Aquadry, Belco и Ecofast являются зарегистрированными товарными знаками PPG Industries.

Copyright © 2002 PPG Industries, все права защищены.

Все права на данные выше номера оригинальной продукции утверждены PPG Industries.

**Scotchbrite** является зарегистрированным товарным знаком 3M UK Plc.