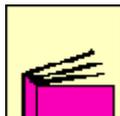


СЕРИЯ INTERNATIONAL MASTER

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



J0320

Дата публикации: ноябрь 2000
Предыдущие публикации: май 1997
Опубликовано взамен: А313

2К MS Прозрачный лак P190-596

ПРОДУКЦИЯ	ОПИСАНИЕ
P190-596	2К MS Прозрачный лак
P210-796/-798/-828/-847	2К MS Отвердители
P210-832	2К MS Быстродействующий отвердитель
P210-790	2К Быстродействующий отвердитель
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	2К Разбавитель
P850-1401	Разбавитель для покраски «с переходом»
P275-220	2К Катализатор быстрой сушки

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

P190-596 является простым в применении высококачественным 2-компонентным MS акриловым прозрачным лаком, который можно наносить на все 2К базовые покрытия **Nexa Autocolor**. Подходящий для применения при любых видах ремонтных работ, он позволяет создать твердое и прочное покрытие. Его можно использовать вместе с MS отвердителем для обеспечения отличного блеска и внешнего вида с сохранением прочности и толщины пленки. Использование быстродействующих отвердителей P210-832 и P210-790 позволяет сохранить все качественные характеристики покрытия с сокращением времени сушки, что позволяет существенно уменьшить временные затраты на производство ремонтных работ.

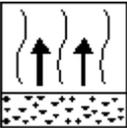
ПОВЕРХНОСТИ И ИХ ПОДГОТОВКА

P190-596 следует наносить только поверх:-

- 2К базовые покрытия серии P422-
- Базовые покрытия на водной основе серии P965- Aquabase™
- 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 P190-596.

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

ОБЫЧНЫЙ ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ (все виды ремонта)

ОТВЕРДИТЕЛИ	P210-796/-798/-828	P210-847 (Высокотемпературный процесс)
	P190-596 3 части P210-796/-798/-828 1 часть * * при температуре >30°C, добавьте 5% P850-1495	P190-596 3 части P210-847 1 часть * * при температуре >30°C, добавьте 5% P850-1495
	16-17 сек. DIN4 при 20°C (20-22 сек. BSB4) Срок годности при 20°C: 4 часа	16-17 сек. DIN4 при 20°C (20-22 сек. BSB4) Срок годности при 20°C: 4 часа
	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.)
	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.5.-1.8 мм Давление: 10 ф./кв.д. макс. (на головке)	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.5.-1.8 мм Давление: 10 ф./кв.д. макс. (на головке)
	2 полных простых слоя	2 полных простых слоя
	5-10 минут между слоями Выждать перед сушкой в камере не требуется	5-10 минут между слоями Выждать перед сушкой в камере не требуется
	Сушка в камере при температуре металла: 70°C 20 минут 60°C 30 минут 50°C 60 минут Готово к обработке: после остывания Сушка на воздухе при 20°C : От пыли 15 минут На отлип 6 часов Готово к обработке 16 часов	Сушка в камере при температуре металла: 70°C 30 минут 60°C 40 минут 50°C 60 минут Готово к обработке: после остывания Сушка на воздухе при 35°C : От пыли 15 минут На отлип 6 минут Готово к обработке 16 часов

УСКОРЕННЫЙ ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ

ОТВЕРДИТЕЛИ	P210-832 (Ремонт среднего объема)	P210-790 (Ремонт деталей/локальный ремонт)
	P190-596 3 части P210-832 1 часть	P190-596 2 части P210-790 1 часть
	16-17 сек. DIN4 при 20°C (20-22 сек. BSB4) Срок годности при 20°C: 2 часа	15-16 сек. DIN4 при 20°C (18-20 сек. BSB4) Срок годности при 20°C: 2 часа
	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.5-1.8 мм Давление: 3.0-3.3 бар	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.5-1.8 мм Давление: 3.0-3.3 бар (45-50 ф./кв.д.)
	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.5-1.8 мм Давление: 10 ф./кв.д. макс. (на головке)	Параметры головки: Самотек: 1.3-1.6 мм Всасывание: 1.5-1.8 мм Давление: 10 ф./кв.д. макс. (на головке)
	2 полных простых слоя	2 полных простых слоя
	5-10 минут между слоями Выждать перед сушкой в камере не требуется	5-10 минут между слоями Выждать перед сушкой в камере не требуется
	2 полных простых слоя	2 полных простых слоя
	Сушка в камере при температуре металла: 60°C 20 минут 50°C 40 минут Готово к обработке: после остывания Сушка на воздухе при 20°C : От пыли 10 - 15 минут На отлип 4 часа Готово к обработке 12 часов	Сушка в камере при температуре металла: 60°C 10 минут 50°C 20 минут Готово к обработке: после остывания Сушка на воздухе при 20°C : От пыли 10 минут На отлип 2 часа Готово к обработке 4 часа

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 P850-1401.

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, P190-596 можно тонировать путем добавления до 20% от объема определенными 2K основами, указанными в формуле на микрофише.

За более подробной информацией о тонировании 2K 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.

P210-790 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 (напр. ниже 20°C).

P210-832 позволяет сократить время сушки (20 минут в камере при температуре металла 60°C) сохраняя все качественные свойства покрытия при ремонте поверхностей объемом до половины одного автомобиля. Данный отвердитель идеально подходит для применения при температуре до 25°C.

P210-796 подходит для применения при окраске более объемных поверхностей (напр. при полной перекраске) при температуре до 25°C.

P210-798 следует использовать вместо P210-796 при значениях температуры в пределах 25-30°C.

P210-828 может использоваться в качестве альтернативы P210-798/-847 при значениях температуры в пределах 28-33°C.

P210-847 следует использовать при температуре выше 32°C.

Прим.: - При температуре 35°C, можно добавить 5% разбавителя P850-1495.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ P275-220

Для ускорения процесса полимеризации, следует добавлять катализатор быстрой сушки P275-220 в пропорции 10 мл на 0,5 литра активированной и разбавленной смеси. Срок годности смеси сократится на 2-3 часа.

ПРИМ.: Не следует использовать P275-220 в комбинации с P210-790 или P210-832 и в условиях повышенных температур (выше 30°C) и влажности.

ВОЗМОЖНОСТЬ ПЕРЕКРАСКИ

1. При использовании P210-796, -798, -828, -832 или -847, P190-596 пригоден к нанесению следующего/повторного слоя покрытия после достижения им времени готовности к обработке.

2. Быстрое высыхание с P210-790 выражается в отличиях в поведении покрытия в сравнении с обычными 2K системами. 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 °C).

ПРИМЕЧАНИЯ К ПРОЦЕССУ НАНЕСЕНИЯ**УМЕНЬШЕНИЕ СТЕПЕНИ БЛЕСКА**

Степень блеска P190-596 можно уменьшить путем добавления 2K Матовой добавки P565-554 в соответствии с рекомендуемыми в микрофише пропорциями смешивания. Кроме того, можно руководствоваться следующими параметрами:

Степень блеска	P190-596	P565-554
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 P190-596 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 P190-596 обладает достаточным блеском. Однако, при обнаружении частиц пыли, слегка отшлифуйте поверхность бумагой типа P1200 или мельче, затем отполируйте вручную или машинкой с помощью полироли, например P562-64. Для достижения оптимальных результатов, завершите полирование P971-9. Легче всего 2K покрытия поддаются полировке между 1 и 24 часами после достижения ими времени готовности к обработке.

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.