

# Produktdatenblatt

VOC-konform

J2360V | Januar 2016

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

## HS Klarlack P190-6560

Produkte	Beschreibung
P190-6560	HS Klarlack
P210-8631	HS Härter (extra kurz)
P210-8632	HS Härter kurz
P210-8633	HS Härter normal
P210-8634	HS Härter lang
P210-8815	HS+ Härter (Kompaktsystem)
P850-1692	HS Verdünner kurz
P850-1693	HS Verdünner normal
P852-1688	Express Verdünner medium
P852-1689	Express Verdünner kurz

### Produktbeschreibung:

P190-6560 ist ein festkörperreicher 2K Acryl Klarlack.

Er bietet eine harte und dauerhafte Oberfläche mit hervorragendem Glanz.

HS Klarlack P190-6560 bietet verschiedene Trocknungsvarianten: von 25 Minuten bei 60°C für kleine Reparaturen, bis zu 35 Minuten bei 60°C im Standard System für alle normalen Reparaturen und bei hohen Umgebungstemperaturen.

## VERFAHREN

	P190-6560 P210-8631/8632/8633/8634	2 Volumenteile 1 Volumenteil	P190-6560 P210-8815 P850/2-16Xx	3 Volumenteile 1 Volumenteil 0,5 Volumenteile
	DEA1030-51 oder SPP Mischbecher		DEA1030-51 oder SPP Mischbecher	
	18 – 20 Sekunden DIN4 bei 20°C		17 – 20 Sekunden DIN4 bei 20°C	
	<p>Topfzeit bei 20°C:            1 Stunde mit P210-8631/8632            2 – 2,5 Stunden mit P210-8633/8634            Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten. Mit kurzem Härter muss der Klarlack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdünner verarbeitet werden.</p>		<p>Topfzeit bei 20°C:            1 Stunde mit aktivierten Verdünner P852-168X            2 Stunden mit P850-169X            Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten. Mit aktivierten Verdünner muss der Klarlack sofort nach der Zugabe von Härter und Verdünner verarbeitet werden.</p>	
	Lackierpistole:	Düse:	Spritzdruck (Eingangsdruck) :	
	Sata RP 3000/4000	1,2	2,0 – 2,5 bar	
	DeVilbiss GTI, Luftkappe 110 GTI Pro Luftkappe T2	1,2-1,3 mm	2,0 – 2,5 bar	
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3	2,0 bar	
	2 geschlossene Spritzgänge ergeben 50 – 75 µm Trockenschicht. 5 – 7 Minuten Zwischenablüfzeit.		2 geschlossene Spritzgänge ergeben 50 – 75 µm Trockenschicht. 5 – 7 Minuten Zwischenablüfzeit.	
	0 – 5 Minuten Ablüfzeit vor der Ofentrocknung Keine Ablüfzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen		0 – 5 Minuten Ablüfzeit vor der Ofentrocknung Keine Ablüfzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüfzeit bei separatem Trockenofen	
	Ofentrocknung bei 60°C Objekttemperatur mit:  P210-8631      P210-8632/8633      P210-8634 25 Minuten      30-35 Minuten      >35 Minuten montagefest nach Abkühlung		Ofentrocknung bei 60°C Objekttemperatur mit P210-8815 und Verdünner:  P852-1689      P852-1688      P850-169X 25 Minuten      30 Minuten      >30 Minuten montagefest nach Abkühlung	
	Kurzwele: 8 – 15 Minuten bei voller Leistung (abhängig von Farbton und Ausrüstung)			
	Atemschutz tragen			

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

### 1. Untergründe

Aquabase Plus Basislack, Intakte und ausgehärtete Altlackierung

### 2. Vorbehandlung des Untergrundes

Der 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 P850-1621 (Sprühdose) oder Express Blender P273-1105 angelöst und erleichtert so das abschließende Polieren

### 4. Lacktemperatur

Bei allen 2K Decklack- und Klarlack-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. Infrarot Trocknung

Die Trockenzeiten sind abhängig von Farbton und Gerätetyp. Hinweise des Herstellers beachten.

Bei Aquabase Plus Basislack ist es besonders wichtig, dass der Basislack vor dem Auftrag des Klarlackes vollkommen trocken ist.

### 6. Überlackierbarkeit

P190-6560 ist sowohl im Standard- als auch im Express System nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

### 7. Fehlerkorrektur und Polieren

Etwa 1 Stunde nach Abkühlung und bis zu 24 Stunden können eventuelle Staubeinschlüsse im Klarlack P190-6560 mit den empfohlenen Poliersystemen auspoliert werden.

## 9. Mischung von P190-6560 mit Additiven um 1 Liter spritzfertige Mischung nach Zugabe der Additive zu erzielen

Diese Mischung vor Härterzugabe sorgfältig umrühren. Die Gewichtsangaben sind kumulativ. Zwischen den Zugaben Waage nicht tariieren.

Untergrund	Glanzgrad	P190-6560	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-863X	Verdünner
Starrer Kunststoff	Glänzend	648 g					978 g	
	Seidenglanz	486 g	733 g				980 g	
	Matt	389 g	784 g				982 g	
	Feine Struktur	299 g		673 g			822 g	949 g
	Grobe Struktur	417 g			768 g		968 g	
Flexibler Kunststoff	Glänzend	486 g				746 g	994 g	
	Seidenglanz	259 g	500 g			639 g	936 g	982 g
	Matt	216 g	582 g			697 g	972 g	987 g
	Feine Struktur	208 g		520 g		632 g	897 g	970 g
	Grobe Struktur	271 g			492 g	637 g	983 g	

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. Empfehlungen zur gewichtsmäßigen Mischung des Klarlackes

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

Hinweis: Die Werte sind akkumuliert – also die Waage zwischen den einzelnen Komponenten nicht tariieren.

Volumen der spritzfertigen Mischung in ml	Gewicht P190-6560 in g	Gewicht P210-863X in g
100	65	98
200	130	198
250	163	245
330	215	323
500	324	489
750	488	735
1000	648	978



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 [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)