

Reparaturleitfaden

November 2013

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

Dual Matt-Klarlack Prozess

P190-6659 + P190-1062 / P190-1063

Produkte	Beschreibung
P190-6659	2K HS+ Express Klarlack
P210-872	2K HS+ Härter kurz
P850-1693	HS Verdünner normal
P190-1062	2K Klarlack Extra-Matt
P190-1063	2K Klarlack Seiden-Matt
P210-844	HS Härter lang
P850-1694	HS Verdünner lang

Der Dual Matt-Klarlack Prozess von Nexa Autocolor ist ein spezielles Verfahren, um Reparaturen von insbesondere dunklen Matt-Farbtönen als Teillackierung im Einblendverfahren durchzuführen. Hierbei werden zwei Klarlacke aus dem bestehenden Produktsystem, zur Applikation einer Farbtonangleichung kombiniert.

Der glänzende 2K HS+ Express Klarlack P190-6659 dient zur Erhaltung des originalen Serienfarbtones, das Matt-Klarlack-System P190-1062 / 1063 bestimmt den zu erzielenden Mattgrad der Reparaturlackierung.

Um nach der Trocknung eine gleichmäßig matte Klarlackoberfläche zu erreichen, empfehlen wir das Matt-Klarlackssystem ausschließlich in einer lang eingestellten Härter- und Verdünner-Kombination zu verarbeiten.

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

Hinweise zur Vorbereitung / Matt-Klarlack-Reparaturen

- Vor Beginn der Reparatur sind das Fahrzeug sowie die zu reparierenden Bauteile gründlich zu reinigen. (Hochdruckreiniger: Radkasten, Stoßfänger, etc.)
- Anbauteile unter denen Schmutz oder Staub sein könnte, sind zu entfernen. (Schachtleisten, Zierleisten, Außenspiegel)
- Gründliche Reinigung der zu lackierenden Oberfläche nach den Vorarbeiten. Ausblasen von Staub und Schmutz.
- Erneuerung der Abdeckmaske vor dem Lackierprozess (Neue Abdeckfolien)
- Auf Sauberkeit der persönlichen Schutzkleidung und Schutzausrüstung achten.
- Während der Reparatur muss auf extreme Sauberkeit geachtet werden, es gibt keine Möglichkeit Schmutzpartikel aus der Lackierung zu entfernen.

Hinweise zur Verarbeitung des Matt-Klarlack-Systems

- Erstellung von Farbmusterkarten zur Bestimmung des Farbtons und des Mattgrades des Klarlackes.
- Um eine einheitlich matte Oberfläche zu erzielen, müssen die empfohlenen Ablüftzeiten unbedingt eingehalten werden. Restlösemittel müssen vollständig ausdunsten
- P190-1062 / 1063 kann ohne weitere Zusätze für die Lackierung von starren und halbstarren Kunststoff-Substraten verwendet werden. (Mattgrad prüfen falls eine Zugabe von Zusätzen erforderlich ist)

Hinweise während der Applikation des Matt-Klarlack-Systems

- Während der Ablüftzeiten keine Werkstattbereiche die schmutzig oder staubig sind aufsuchen.
- Keinen Staub oder Schmutz aus der Umgebung in die Spritzkabine einbringen.

PROZESSSCHRITTE TEILLACKIERUNG IM EINBLENDVERFAHREN

1. Farbtonfindung und Glanzgradeinstellung
2. Vorbereitung des Untergrundes
3. Auftrag des Basislack im Einblendverfahren

Klarlackauftrag im Dual Matt-Klarlack Prozess:

- | | | |
|----|-------------------------------------|----------------|
| 4. | Auftrag 1. Klarlackschicht glänzend | P190-6659 |
| 5. | Auftrag 2. Klarlackschicht matt | P190-1062/1063 |

1. FARBTONFINDUNG UND GLANZGRADEINSTELLUNG

- Die Auswahl des Basisfarbtons und Erstellung eines Farbmusters.
- Die Grob-Bestimmung des Mattgrades der Serienlackierung erfolgt über die Nexa Autocolor Glanzgrad-Paspel (Low Gloss Clearcoat Guide)
- Erstellung eines Aufspritzmusters unter Berücksichtigung des Dual Matt-Klarlack Prozesses
- Kontrolle des tatsächlichen Mattgrades des Klarlackes zur Serienlackierung durch eigene Farbtonkarte.

Glanzgrad	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	Matt z.B. Lamborghini		Seiden-Matt z.B. BMW, Mercedes, Smart		Seiden-Glanz z.B. Mercedes- Anbauteile
Klarlack	Mischung nach Gewicht in %				
P190-1062	100	70	50	30	0
P190-1063	0	30	50	70	100

Die jeweilige Mischung gründlich umrühren und anschließend wie auf den folgenden Seiten angegeben, härten und verdünnen.

Wichtiger Hinweis:

Überprüfen Sie unbedingt den Glanzgrad vor der Reparatur, indem Sie Spritzmuster anfertigen !

Beachten Sie hierbei, dass die Spritzmuster in der gleichen Spritz- und Trocknungsmethode angefertigt werden, da die folgenden Faktoren einen erheblichen Einfluss auf das Endergebnis haben:

- Anzahl der Spritzgänge
- Düsendgröße der Lackierpistole
- Eingestellter Spritzdruck
- Dauer der Zwischen- und Endablüßzeit
- Trocknungsart (Luft-/Ofentrocknung)
- Härter- und Verdünnerauswahl

2. VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

- Die zu beschichtenden Bauteile werden im herkömmlichen Verfahren mit Nexa Autocolor Grund- und Vormaterialien (Spachtel, Füller, etc.) vorbereitet.
- Die Angabe zur erforderlichen Füller-Graustufe entnehmen Sie der Farbtonrezeptur.
- Zur Farbtonangleichung wird der einzulackierende Bereich des Bauteils mit z.B. Mirka Abralon P1000 angeschliffen.

3. AUFTRAG DES AQUABASE PLUS BASISLACKES

Ausmischen des Basisfarbtones nach Farbtonrezeptur

Einstellung des spritzfertigen Basislackes :

Mischungsverhältnis:



100 : 10 : 5-10 nach Gewicht

mit P935-1250 High Performance Additiv
und Verdünner P980-5000 oder P980-5050 lang

Set-Up Spritzpistole:

SATA 4000 HVLP

1,3 mm Düse

Druck: 1,6-1,8 bar

Applikation Aquabase Plus Basislack:

Der Basislackfleck wird so begrenzt wie möglich über die abzudeckende Füllerstelle aufgetragen.

Vor der Applikation des farbtonbestimmenden Nebelganges und der Auslaufzone zur Serienlackierung muss die erste Schicht Basislack vollständig matt abgelüftet sein.


Die Applikation des Basislackes in der Auslaufzone erfolgt mit 1,0-1,2 bar Spritzdruck.

Vor der Weiterbeschichtung mit Klarlack muss der Basislack vollständig matt abgelüftet sein. Nicht anhaftender Spritznebel kann mit einem weichen Staubtuch entfernt werden.

4. + 5. DUAL MATT-KLARLACK LACKIERPROZESS

4.) Auftrag 1. Klarlackschicht glänzend P190-6659

Einstellung des spritzfertigen Klarlackes P190-6659 / glänzend

Mischungsverhältnis:  3 : 1 : 0,6 Vol.-Teile
mit Härter P210-872
und Verdünner P850-1693 normal

Set-Up Spritzpistole: SATA 4000 RP 1,2 mm Düse Druck: 2,0 bar

Applikation Klarlack:

Der Klarlack wird in einem Spritzgang über die gesamte Fläche des zu lackierenden Bauteils appliziert.

Hinweis: Hohe Klarlackschichtstärken sind zu vermeiden. (max. 30-35 µm)

Weitere Bauteile die zum Lackierumfang gehören aber nicht mit Basislack ein zu lackieren sind, werden dennoch im Dual Prozess mit Klarlack P190-6659 glänzend beschichtet.

z.B. Neuteil Kotflügel mit Farbtonangleichung in der angrenzenden Fahrzeugtür!

Nach einer Ablüftphase von 30 Minuten bei 20°C Raumtemperatur muss das Matt-Klarlack-System P190-1062 / P190-1063 aufgetragen werden.

5.) Auftrag 2. Klarlackschicht matt P190-1062 / P190-1063

Einstellung des spritzfertigen Klarlackes P190-1062 / P190-1063

Mischungsverhältnis:  3 : 1 : 1,5 Vol.-Teile
mit Härter P210-844
und Verdünner P850-1694 Lang

Set-Up Spritzpistole: SATA 4000 HVLP 1,3 mm Düse Druck: 2,0 bar
(bei größeren Flächen optional 1,4 mm Düse)

Applikation Klarlack:

Der Klarlack wird in einem Spritzgang über die gesamte Fläche des zu lackierenden Bauteil appliziert.

Unmittelbar nach der Applikation des ersten Spritzganges Matt-Klarlack wird in den nassen Klarlackfilm ein Nebelgang aufgetragen.

Der Nebelgang erfolgt mit gleichem Spritzdruck und doppelten Abstand zum Objekt. Durch die Applikation des Nebelganges wird eine einheitliche Oberflächenstruktur und ein gleichmäßiges Matt-Finish erzielt.

WEITERE HINWEISE

Den spritzfertigen Mattklarlack vor der Verarbeitung durch ein 190 µm Sieb sieben.

Kein 125 µm Sieb verwenden!

Keine Innensiebe im Fließbecher sowie im Systembecher z.B. SATA RPS o. 3M PPS verwenden. Die Innensiebe verhindern ein homogenes Durchströmen des Mattierungsmittels des Mattklarlackes während des Lackierprozesses.

ABLÜFTZEIT UND TROCKNUNG

Vor der Ofentrocknung muss der Mattklarlack optisch vollständig und gleichmäßig matt abgelüftet sein.

Die Ablüftzeit muss mindestens 30 Minuten bei 20°C Raumtemperatur betragen.

Restlösemittel müssen vor der Ofentrocknung vollständig entweichen können.

Die Ofentrocknung beträgt 40 Minuten bei 60°C Objekttemperatur.



2004/42/IIIB
(e)(840)840

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 840 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 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