

FT N3.2

Janvier 2005

P565-713

APPRÊT DE MORDANÇAGE SANS CHROMATE

DESCRIPTION

L'apprêt de mordantage sans chromate est un apprêt réactif qui offre une excellente adhérence à toutes les surfaces métalliques et dont les propriétés anticorrosives sont excellentes.

Ce produit fait partie des systèmes de réparation visés par la garantie.

- Adhérence excellente = moins de reprises
- Universel = convient à toutes les surfaces métalliques

RM-2845F

APPRÊT DE MORDANÇAGE SANS CHROMATE

PRODUITS

P565-713

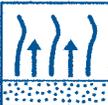
Apprêt de mordançage sans chromate

P275-210

Activeur normal pour apprêt de mordançage sans chromate

CES PRODUITS SONT RÉSERVÉS AUX PEINTRES PROFESSIONNELS EN VÉHICULES

APPRÊT DE MORDANÇAGE SANS CHROMATE

| | |
|---|---|
| <p>RAPPORT DE MÉLANGE</p>  | <p>P565-713 1 partie P275-210 1 partie</p> |
| <p>VISCOSITÉ ET DURÉE DE VIE</p>  | <p>Viscosité : 18 à 21 s, DIN 4, à 21°C (70°F) Durée de vie : 24 h à 2°C (70°F)</p> <p>Note : Pour optimiser la résistance à la corrosion, utiliser le produit lorsqu'il vient d'être mélangé.</p> |
| <p>PISTOLET ET PRESSION</p>  | <p>À siphon : 1,6 à 1,8 mm (0,063 à 0,070 po) 50 à 55 lb/po² au pistolet À dépression : 1,3 à 1,6 mm (0,050 à 0,063 po) 50 à 55 lb/po² au pistolet À HVBP : 0,8 à 1,7 mm (0,031 à 0,067 po) Pression maximale au chapeau d'air : 10 lb/po² Pression du fluide (godet sous pression) : 3 à 8 lb/po² (HVBP : Pour la pression d'alimentation, suivre les conseils du fabricant du pistolet.)</p> |
| <p>APPLICATION</p>  | <p>2 couches simples (environ 1,0 mil)</p> |
| <p>ÉVAPORATION</p>  | <p>5 min entre les couches</p> |
| <p>SÉCHAGE</p>  | <p>15 minutes, au minimum, à 21°C (70°F) Si la température est inférieure à 21°C (70°F), laisser sécher plus longtemps.</p> <p>Note : Appliquer un apprêt surfacant ou un obturant Nexa Autocolor dès que l'apprêt de mordançage sans chromate est sec.</p> |

APPRÊT DE MORDANÇAGE SANS CHROMATE

SUPPORTS

On peut appliquer l'apprêt de mordançage sans chromate sur l'acier nu, l'aluminium, les métaux galvanisés, la fibre de verre et les mastics polyestériques, après dégraissage et ponçage à la machine, à sec, avec du papier P180 à P220.

RECOUVREMENT

Il faut recouvrir l'apprêt de mordançage sans chromate avec de l'apprêt surfaçant ou de l'obturant Nexa Autocolor avant d'y appliquer la couche de finition 2K. Si on l'a laissé non recouvert pendant plus de 24 h, appliquer une autre couche après avoir effleuré la surface.

REMARQUES

NE PAS appliquer de couche de finition 2K directement sur l'apprêt de mordançage sans chromate.

On peut appliquer du mastic polyestérique sur l'apprêt de mordançage sans chromate après avoir séché à l'air au moins 1 h à 21°C (70°F).

NETTOYAGE D'ÉQUIPEMENT

Solvant de nettoyage approuvé

SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT 2K

| | |
|--|-----------------------|
| Produit : | P565-713 |
| Catégorie : | Prétraitement |
| COV sous emballage : | 655 g/L (5,47 lb/gal) |
| COV prêt à l'emploi : | 732 g/L (6,1 lb/gal) |
| Poids de solides prêt à l'emploi : | 22,7 % à 1:1 |
| Volume de solides prêt à l'emploi : | 14,5 % à 1:1 |

Pour des renseignements supplémentaires; contactez-nous :

Nexa Autocolor — USA
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor — Canada
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5

Nexa Autocolor est une marque de commerce de PPG Industries
© 2005 PPG Industries