

**PDS N4.5****Noviembre 2005**

## ***P565-888 y P565-889***

# ***PRIMARIOS DE SUPERFICIE***

### **DESCRIPCION DEL PRODUCTO**

Primarios de Superficie P565-888 Gris y P565-889 Blanco son primario de acrílico uretano desarrollados para usar debajo del Base color 2K™ o colores de Mono capa 2K™. Los dos son fácil de aplicar y lijar dándole un buen alargamiento y durabilidad. También pueden ser usados en un primario de superficie o un modo de alta fabricación.

P565-888 y P565-889 son componentes del sistema de mano interior de Espectrales Grises. Usados con P170-5670, la gran gama en mano interior de Espectrales Grises puede ser obtenida.

- Alta Fabricación = menos manos, ahorra en materiales
- Buen Alargamiento = menos revisiones
- Secado Rápido = reduce el tiempo del proceso
- Sistema Espectral Gris = reduce manos de color
- Buen Lijador = ahorro en la labor

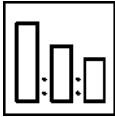
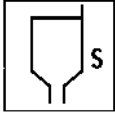


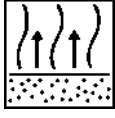


## **PRIMARIOS DE SUPERFICIE**

### **PRODUCTOS**

<b><i>P565-888</i></b>	<b><i>Primario de Superficie - Gris</i></b>
<b><i>P565-889</i></b>	<b><i>Primario de Superficie- Blanco</i></b>
<b><i>P210-796</i></b>	<b><i>MS Endurecedor- Normal</i></b>
<b><i>P210-798</i></b>	<b><i>MS Endurecedor- Lento</i></b>
<b><i>P850-1692</i></b>	<b><i>Thinner-Temperatura Baja</i></b>
<b><i>P850-1693</i></b>	<b><i>Thinner-Temperatura Media</i></b>
<b><i>P850-1694</i></b>	<b><i>Thinner-Temperatura Alta</i></b>
<b><i>P850-1695</i></b>	<b><i>Thinner-Temperatura Muy Alta*</i></b>
<b><i>P170-5670</i></b>	<b><i>HS Matiz para Espectrales Grises</i></b>

**ESTOS PRODUCTOS SON PARA EL PROFESIONAL DE PINTURA AUTOMOTRIZ SOLAMENTE**

# PROCESO

<b>PROPORCION MEZCLA</b>  	<b>PRIMARIO DE SUPERFICIE</b>	<b>ALTA FABRICACION</b>
	P565-888/889      5 P210-796/798      1 P850-16XX          15%	P565-888/889      5 P210-796/798      1 P850-16XX          5%
<b>Nota:</b> Solamente Endurecedores MS P210-796 o P210-798 deben ser usados en Primario de Superficie.		
<b>VISCOSIDAD Y VIDA DE ENVASE</b>  	<b>Viscosidad:</b> 16-18 segundos Din #4 @ 70°F (21°C)  <b>Vida de Envase:</b> 2 horas en 70°F (21°C)	<b>Viscosidad:</b> 30-35 segundos Din #4 @ 70°F (21°C)  <b>Vida de Envase:</b> 45 Minutos en 70°F (21°C)
<b>PISTOLA ROCIADORA Y PRESION DE AIRE</b>  	<b>Sifón:</b> 1.6-1.9mm (.063"-.075") 45-55 psi en la pistola <b>Gravedad:</b> 1.7-1.9mm (.069"-.075") 45-55 psi en la pistola <b>HVLP:</b> 1.7-2.2mm (.069"-.087") Max 10 psi presión de boquilla 3-8 presión de fluido. (copa presurizada)	<b>Sifón:</b> 1.8-2.2mm (.070"-.086") 45-55 psi en la pistola <b>Gravedad:</b> 1.8-2.2mm (.071"-.086") 45-55 psi en la pistola <b>HVLP:</b> 1.7-2.2mm (.069"-.087") Max 10 psi presión de boquilla 3-8 fluid presión de fluido. (copa presurizada)
	<b>(HVLP:</b> Refiere a las recomendaciones del fabricante de la pistola para la presión de entrada recomendada.)	
<b>APLICACION</b>  	<b>Aplique 2-3 manos</b> (approx. 3.0-5.0 milésimas)  <b>Nota:</b> Acumulación de capa dependerá en la selección de la boquilla.	<b>Aplique 3-4 manos</b> (approx. 7.5-10 milésimas)  <b>Nota:</b> Acumulación de capa dependerá en la selección de la boquilla.
<b>TIEMPO DE OREO</b>  	<b>5 minutos</b> entre manos  Deje que evaporee por 5-minutos antes de secar forzosamente o con Infra Rojo.	<b>5 minutos</b> entre manos  Deje que evaporee por 5-10 minutos antes de secar forzosamente o con Infra Rojo.
<b>TIEMPOS DE SECADO</b>  	<b>Tiempo al Aire-Libre en 70°F (21°C)</b> 2-4 horas @ 3-4 milésimas <b>Secado Forsozo (temperatura del metal):</b> 20 minutos en 140°F (60°C) <b>Infra-Rojo (onda corta):</b> 8-12 minutos después de 5 minutos de oreo	<b>Tiempo al Aire-Libre en 70°F (21°C)</b> 5-6 horas mínimas @ 3-4 milésimas *Preferido toda la noche <b>Secado Forsozo (temperatura del metal):</b> 40 minutos en 140°F (60°C) <b>Infra-Rojo (onda corta):</b> 8-12 minutos después de 5 minutos de oreo
<b>LIJAMIENTO</b>  	<b>Lijamiento Mojado:</b> P400 para Color de Capa Sencilla P600 para color Base colores  <b>Lijamiento por Máquina:</b> P320 o más fino para colores de Capa Sencilla P360 o más fino para Base colores	<b>Lijamiento Mojado:</b> P400 para Color de Capa Sencilla P600 para color Base colores  <b>Lijamiento por Máquina:</b> P320 o más fino para colores de Capa Sencilla P360 o más fino para Base colores

# PRIMARIOS DE SUPERFICIE

## ESPECTRALES GRISES

PROPORCION DE MEZCLA POR VOLUMEN			PROPORCION DE MEZCLA POR PESO CumulativoPeso en Gramos			
	Proporción Mezcla		Cuarto	Pinta	1/2 Pinta	1/4 Pinta
<b>SG01 Superficie</b>	P565-889	5	1070	535	268	134
	P210-796/8	1	1201	601	301	151
	P850-16XX o	15%	1300	650	325	163
	P850-16XX	5%	1251	626	313	157
<b>SG02 Superficie</b>	P565-889 (95)	5	1016	508	254	127
	P565-888 ( 5)		1070	535	268	134
	P210-796/8	1	1201	601	301	151
	P850-16XX o	15%	1300	650	325	163
	P850-16XX	5%	1251	626	313	157
<b>SG03 Superficie</b>	P565-889 (80)	5	856	428	214	67
	P565-888 (20)		1070	535	268	134
	P210-796/8	1	1202	601	301	151
	P850-16XX o	15%	1300	650	325	163
	P850-16XX	5%	1251	626	313	157
<b>SG04 Superficie</b>	P565-889 (50)	5	535	268	134	67
	P565-888 (50)		1071	536	268	134
	P210-796/8	1	1202	601	301	151
	P850-16XX o	15%	1301	651	326	163
	P850-16XX	5%	1251	626	313	157
<b>SG05 Superficie</b>	P565-888	5	1071	536	268	134
	P210-796/8	1	1203	602	301	151
	P850-16XX o	15%	1301	651	326	163
	P850-16XX	5%	1252	626	313	156
<b>SG06 Superficie</b>	P565-888 (99)	5	1057	529	265	133
	P170-5670 (1)		1067	534	267	134
	P210-796/8	1	1199	600	300	150
	P850-16XX o	15%	1297	649	325	163
	P850-16XX	5%	1248	624	312	156
<b>SG07 Superficie</b>	P565-888 (88.5)	5	910	455	228	114
	P170-5670 (11.5)		1028	514	257	129
	P210-796/8	1	1159	580	290	145
	P850-16XX o	15%	1258	629	315	158
	P850-16XX	5%	1209	605	303	152

**Nota:** Estos pesos producirán aproximadamente 97.5% del volumen mencionado para permitir mezclarlo en la lata. Si un cuarto exacto, pinta, media-pinta, etc. es requerido, multiplique todos los pesos por 1.025. Todos los pesos han sido redondeados a números completos.

## USO DE PLASTICOS

P565-888/889 Primario de Superficie	<b>Flexible</b> 5	<b>Muy Flexible</b> 2
P100-2020 Aditivos Flexibles para Plásticos	1	1
Nota: Esta mezcla tiene que ser activada y reducida como normal. Más detalles en el acabado de plásticos puede ser encontrado en PDS N7.1.		

# PRIMARIOS DE SUPERFICIE

## SUSTRATOS

Primarios de Superficie pueden ser aplicados sobre primarios de fábrica, GRP/Fibra de vidrio, acabados existentes en buena condición, masillas de poliéster y acero sin revestir, después de desengrasar y lijar con máquina usando P180-P220 arenilla seco.

Primarios de Superficie pueden ser aplicados sobre aluminio y metales galvanizados después de imprimir con cualquier de \*Long Life Etch Primer, Chromate Free Etch Primer, o 1K Etch Primer.

\*Para un óptimo desempeño sobre acero sin revestir, un Nexa Autocolor Etch Primer debe ser aplicado primero.

Sobre Termoplástico acrílico y acabados de laca viejos, Primarios de Superficie deben ser aplicados para completar el panel.

---

## RECUBRIMIENTO

Cuando esté seco y lijado, Primarios de Superficie se les puede aplicar la primera mano con Nexa Autocolor 2K™ Mono Capa (P420/P421), Base color (P422) o un sellador 2K™ mojado-sobre-mojado

\*Por su índice de evaporación lenta, el uso del Thinner P850-1695 en manos interiores puede extender los tiempos de secado. Tiempo adicional de evaporamiento y secamiento pueden ser requeridos antes de lijar o recubrir. Vea Guía de Selección de Endurecedor / Thinner para información adicional.

---

## NOTAS GENERALES DEL PROCESO

### SELECCION DE ENDURECEDOR/THINNER

La selección de Endurecedor y Thinner dependerá principalmente en la temperatura, pero también en el movimiento del aire y tamaño a reparar. Refiérase a Guía de Selección de Endurecedor y Thinner.

# PRIMARIOS DE SUPERFICIE

## LIMPIEZA DE EQUIPO

Solvente de Limpieza Aprobado

## 2K™ ESPECIFICACIONES DE DESEMPEÑO

<b>Producto:</b>	P565-888/889	HS Primarios de Superficie
<b>Categoría:</b>		Primario de Superficie
<b>VOC Empaquetado:</b>	P565-888	4.21 lbs. por gal / 505gm/l
<b>VOC Empaquetado:</b>	P565-889	4.40 lbs. por gal / 528gm/l
<b>VOC RFU: (Max.)</b>	P565-888/889	4.65 lbs. por gal/ 554gm/l @ 5:1:15%
<b>VOC RFU: (Max.)</b>	P565-888/889	4.44 lbs. por gal/ 529gm/l @ 5:1:5%
<b>RFU Peso Sólidos:</b>	P565-888	62.1 % @ 5:1:15% / 65.4% @ 5:1:5%
<b>RFU Peso Sólidos:</b>	P565-889	62.7% @ 5:1:15% / 66.1% @ 5:1:5%
<b>RFU Volumen Sólidos:</b>	P565-888	39.2% @ 5:1:15% / 43.0% @ 5:1:5%
<b>RFU Volumen Sólidos:</b>	P565-889	39.8% @ 5:1:15% / 43.6% @ 5:1:5%

Para más información, por favor contacte:

**Nexa Autocolor-USA**  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149

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