

**HDP N4.1****ENERO 2005****P565-693*****PRIMER-SURFACER
(PRIMARIOS DE SUPERFICIE)*****DESCRIPCION DEL PRODUCTO**

El **P565-693** es un primario de superficie uretano acrílico de alta calidad, con espesor y capacidad de secado del color en superficie absorbente, excelentes. Puede emplearse como Primario de Superficie o como Primario de Alto Espesor.

El Primario de Superficie P565-693 es un producto aprobado para sistemas de reparación bajo garantía.

- Alto espesor = menor cantidad de manos, ahorro de material
- Excelente capacidad de secado sobre superficie absorbente ('holdout') = menos reelaboración
- Lijado superior = ahorro de mano de obra
- Secado rápido = tiempos de procesamiento reducidos

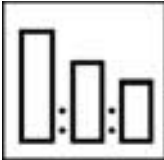
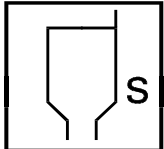


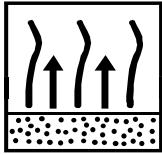


PRIMARIO DE SUPERFICIE

PRODUCTOS

<i>P565-693</i>	<i>Primario de Superficie</i>
<i>P210-796</i>	<i>Endurecedor MS – Normal</i>
<i>P210-798</i>	<i>Endurecedor MS – Lento</i>
<i>P850-1692</i>	<i>Thinner – Temperaturas Bajas</i>
<i>P850-1693</i>	<i>Thinner – Temperaturas Medias</i>
<i>P850-1694</i>	<i>Thinner – Temperaturas Altas</i>
<i>P850-1695</i>	<i>Thinner – Temperaturas muy Altas*</i>

ESTOS PRODUCTOS SON UNICAMENTE PARA PINTURA PROFESIONAL DE VEHICULOS AUTOMOTORES

PROCESO

RELACION DE MEZCLA	PRIMARIO DE SUPERFICIE	ALTO ESPESOR
	P565-693 6 partes P210-796/798 1 parte P850-16XX 2 partes	P565-693 6 partes P210-796/798 1 parte P850-16XX 10 %
	Nota: el P565-693 puede ser tonalizado hasta un 5 % en peso con Colores HS (de altos sólidos) P425 antes de su activación y reducción.	
VISCOSIDAD Y VIDA UTIL	Viscosidad, activado: 17-19 segundos DIN #4 @ 21 °C (70 °F) Vida útil: 1-2 horas @ 21 °C (70 °F)	Viscosidad, activado: 29-34 segundos DIN #4 @ 21 °C (70 °F) Vida útil: 1 hora @ 21 °C (70 °F)
		
PISTOLA PULVERIZADORA Y PRESION DE AIRE	Sifón: 1,6 – 1,8 mm (0,063" – 0,070") 50-55 psi en la pistola. Gravedad: 1,6 – 1,8 mm (0,063" – 0,070") 50-55 psi en la pistola. HVLP: 1,0 – 1,8 mm (0,039" – 0,070") Presión en la tapa: máx. 10 psi. Presión de fluido: 3-8 psi (copa presurizada)	Sifón: 1,8 – 2,2 mm (0,070" – 0,086") 50-55 psi en la pistola. Gravedad: 1,6 – 2,2 mm (0,063" – 0,086") 50-55 psi en la pistola. HVLP: 1,0 – 1,8 mm (0,039" – 0,070") Presión en la tapa: máx. 10 psi. Presión de fluido: 3-8 psi (copa presurizada)
	Nota: para saber la presión de entrada necesaria, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola).	
APLICACIÓN	Aplique 3 manos (aprox. 0,076 – 0,102 mm / 3,0 – 4,0 mils) Aplique la primera capa más fina.	Aplique 3 manos (aprox. 0,152 – 0,203 mm / 6,0 – 8,0 mils) Aplique la primera capa más fina.
		
TIEMPO DE EVAPORACIÓN	5 minutos entre manos Deje transcurrir un tiempo de evaporación de 10-15 minutos antes del secado forzado o por infrarrojos.	5 minutos entre manos Deje transcurrir un tiempo de evaporación de 10-15 minutos antes del secado forzado o por infrarrojos.
		
TIEMPO DE SECADO	Tiempos de secado al aire @ 21 °C (70 °F) 1,5 – 2 horas Secado forzado (temperatura del metal): 30 minutos @ 60 °C (140 °F) Infrarrojos: 20 minutos	Tiempos de secado al aire @ 21 °C (70 °F) 3 horas Secado forzado (temperatura del metal): 30 minutos @ 60 °C (140 °F) Infrarrojos: 20 minutos
		
LIJADO	Lijado en húmedo: P400 para Colores Monocapa P600 para Colores de Base Lijado a máquina: P320 para Colores Monocapa y Colores de Base	Lijado en húmedo: P400 para Colores Monocapa P600 para Colores de Base Lijado a máquina: P320 para Colores Monocapa y Colores de Base
		

PRIMARIOS DE SUPERFICIE

SUSTRATOS

El P565-693 puede aplicarse directamente sobre acero desnudo, primarios de fábrica, Plástico Reforzado con Vidrio (GRP) / Fibra de Vidrio, acabados existentes en buenas condiciones y resanadores de poliéster, después de un desengrasado y lijado a máquina con abrasivo P180-P220 en seco.

El P565-693 puede aplicarse sobre aluminio y metales galvanizados, después de una imprimación adherente con Primario Adherente de Larga Vida, Primario Adherente sin Cromatos, o Primario Adherente 1K.

Nota: para obtener la máxima durabilidad sobre acero desnudo, debe aplicarse primero un primario adherente de Nexa Autocolor.

En acrílicos termoplásticos y acabados laqueados antiguos, el P565-693 debe aplicarse al panel completo.

Para usar el P565-693 sobre plásticos, consulte la Hoja de Datos de Producto N7.1.

REPINTABILIDAD

Una vez seco y lijado, el P565-693 puede recubrirse con Monocapas 2K (P420/P421) o Bases 2K (P422) de Nexa Autocolor.

Si se desea, el P565-693 puede recubrirse con cualquier Sellador 'Húmedo sobre Húmedo' de Nexa Autocolor, o con el Promotor de Adherencia Transparente P565-668.

*Debido a su característica de evaporación lenta, el uso del Thinner P850-1695 en subcapas puede extender los tiempos de secado. Puede ser necesario un tiempo de evaporación y un tiempo de secado adicionales antes de lijar o de repintar. Para obtener información adicional, consulte la Guía de Selección de Endurecedores y Thinners.

NOTAS GENERALES SOBRE EL PROCESO

1. La selección del endurecedor y del thinner dependerá fundamentalmente de la temperatura, pero también del movimiento del aire y del tamaño de la reparación.
2. Cuando se lo use como un Primario de Alto Espesor, el tiempo de secado es muy dependiente del espesor de la película. De acuerdo con este espesor, el producto puede estar listo para el lijado en unas 3 a 5 horas.

PRIMARIOS DE SUPERFICIE

LIMPIEZA DEL EQUIPAMIENTO

Solvente de limpieza aprobado.

ESPECIFICACIONES DE DESEMPEÑO 2K

Producto:	P565-693	Primario de Superficie
Categoría:	Primario de Superficie	
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) en empaque:	P565-693	491 g/L (4,10 libras/galón)
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) (Listo para Usar):	P565-693 – Modo de Alto Espesor (sin tonalizar) @ 6:1:10 % = 529 - 531 g/L (4,42 - 4,43 libras/galón) P565-693 – Modo de Primario de Superficie (sin tonalizar) @ 6:1:2 = 571 - 574 g/L (4,77 - 4,79 libras/galón)	
Sólidos en peso (Listo para Usar):	P565-693	49,9 % @ 6:1:2 / 58,4 % @ 6:1:10 %
Sólidos en volumen (Listo para Usar):	P565-693	34,0 % @ 6:1:2 / 39,8 % @ 6:1:10 %

Para obtener información adicional, por favor contacte con:

Nexa Autocolor-USA
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
(Estados Unidos de América)

Nexa Autocolor-Canada
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
(Canadá)