

FT N4.1
Janvier 2005

P565-693

APPRÊT SURFAÇANT

DESCRIPTION

L'apprêt surfaçant (**P565-693**) est un apprêt à l'uréthane acrylique de haute qualité qui offre un pouvoir garnissant excellent et une tenue de la couleur excellente. On peut s'en servir comme apprêt surfaçant ou comme apprêt garnissant.

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

- Pouvoir garnissant = moins de couches, économies de matériaux
- Tenue excellente = moins de reprises
- Aptitude supérieure au ponçage = économies de main-d'œuvre
- Séchage rapide = diminution de la durée du procédé

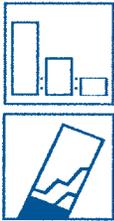
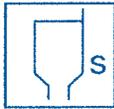
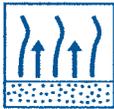
APPRÊT SURFAÇANT

PRODUITS

<i>P565-693</i>	<i>Apprêt surfaçant</i>
<i>P210-796</i>	<i>Durcisseur MS normal</i>
<i>P210-798</i>	<i>Durcisseur MS lent</i>
<i>P850-1692</i>	<i>Diluant pour basses températures</i>
<i>P850-1693</i>	<i>Diluant pour températures moyennes</i>
<i>P850-1694</i>	<i>Diluant pour hautes températures</i>
<i>P850-1695</i>	<i>Diluant pour très hautes températures*</i>

CES PRODUITS SONT RÉSERVÉS AUX PEINTRES PROFESSIONNELS EN VÉHICULES

PROCÉDÉ

RAPPORT DE MÉLANGE	APPRÊT SURFAÇANT	APPRÊT GARNISSANT												
	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">P565-693</td> <td style="width: 40%; text-align: center;">6</td> </tr> <tr> <td>P210-796/798</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td>P850-16XX</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> </table>	P565-693	6	P210-796/798	1	P850-16XX	2	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">P565-693</td> <td style="width: 40%; text-align: center;">6</td> </tr> <tr> <td>P210-796/798</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td>P850-16XX</td> <td style="text-align: center;">10 %</td> </tr> </table>	P565-693	6	P210-796/798	1	P850-16XX	10 %
P565-693	6													
P210-796/798	1													
P850-16XX	2													
P565-693	6													
P210-796/798	1													
P850-16XX	10 %													
<p>Note : On peut teinter le P565-693 avec un colorant HS P425-uni, dans une proportion allant jusqu'à 5 % en poids, avant de l'activer et de le diluer.</p>														
VISCOSITÉ ET DURÉE DE VIE 	<p>Viscosité (après activation) : 17 à 19 s, DIN 4, à 21°C (70°F)</p> <p>Durée de vie : 1 à 2 h à 21°C (70°F)</p>	<p>Viscosité (après activation) : 29 à 34 s, DIN 4, à 21°C (70°F)</p> <p>Durée de vie : 1 h à 21°C (70°F)</p>												
PISTOLET ET PRESSION 	<p>À siphon : 1,6 à 1,8 mm (0,063 à 0,070 po); 50 à 55 lb/po² au pistolet</p> <p>À dépression : 1,6 à 1,8 mm (0,063 à 0,070 po); 50 à 55 lb/po² au pistolet</p> <p>À HVBP : 1,0 à 1,8 mm (0,039 à 0,070 po); pression maximale au chapeau d'air, 10 lb/po²; pression du fluide (godet sous pression) : 3 à 8 lb/po²</p>	<p>À siphon : 1,8 à 2,2 mm (0,070 à 0,086 po); 50 à 55 lb/po² au pistolet</p> <p>À dépression : 1,6 à 2,2 mm (0,063 à 0,086 po); 50 à 55 lb/po² au pistolet</p> <p>À HVBP : 1,0 à 1,8 mm (0,039 à 0,070 po); pression maximale au chapeau d'air, 10 lb/po²; pression du fluide (godet sous pression), 3 à 8 lb/po²</p>												
<p>(HVBP : Pour la pression d'alimentation, suivre les conseils du fabricant du pistolet.)</p>														
APPLICATION 	<p>3 couches (environ 3 à 4 mils) La première couche doit être mince.</p>	<p>3 couches (environ 6 à 8 mils) La première couche doit être mince.</p>												
ÉVAPORATION 	<p>5 min entre les couches</p> <p>Laisser évaporer 10 à 15 min avant le séchage au four ou par infrarouge.</p>	<p>5 min entre les couches</p> <p>Laisser évaporer 10 à 15 min avant le séchage au four ou par infrarouge.</p>												
SÉCHAGE 	<p>À l'air : 1,5 à 2 h à 21°C (70°F)</p> <p>Au four : 30 min à 60°C (140°F) (temp. du métal)</p> <p>Par infrarouge : 20 min</p>	<p>À l'air : 3 h à 21°C (70°F)</p> <p>Au four : 30 min à 60°C (140°F) (temp. du métal)</p> <p>Par infrarouge : 20 min</p>												
PONÇAGE 	<p>À l'eau : Couche simple : P400 Couche de fond : P600</p> <p>À la machine : Couches simple et de fond : P320</p>	<p>À l'eau : Couche simple : P400 Couche de fond : P600</p> <p>À la machine : Couches simple et de fond : P320</p>												

APPRÊT SURFAÇANT

SUPPORTS

On peut appliquer le P565-693 directement sur l'acier nu, les apprêts d'usine, la fibre de verre, les finis existants en bon état et les mastics polyestériques, après dégraissage et ponçage à la machine, à sec, avec du papier P180 à P220.

On peut appliquer le P565-693 sur l'aluminium et les métaux galvanisés après apprêtage avec l'apprêt de mordantage de longue durée, l'apprêt de mordantage sans chromate ou l'apprêt réactif 1K.

Note : Pour en maximiser la durabilité sur l'acier nu, appliquer d'abord un apprêt réactif Nexa Autocolor.

Sur l'acrylique thermoplastique et les vieux finis à la laque, il faut appliquer du P565-693 sur tout le panneau.

Si on se sert du P565-693 sur des plastiques, consulter la fiche technique N7.1.

RECOUVREMENT

Une fois que le P565-693 est sec et poncé, on peut le recouvrir d'une couleur à couche simple 2K (P420/P421) ou d'une couleur de couche de fond 2K (P422).

Si on veut, on peut revêtir le P565-693, une fois sec, avec de l'obturant mouillé sur mouillé (P565-357 ou P565-358) ou du promoteur d'adhérence transparent (P565-668).

* À cause de sa faible vitesse d'évaporation, le diluant P850-1695 peut ralentir le séchage. Il faudra peut-être donc prolonger le temps d'évaporation des solvants et le temps de séchage avant le ponçage ou le recouvrement. Pour plus de renseignements, consulter le guide de sélection du durcisseur et du diluant.

REMARQUES

1. Le choix du durcisseur et du diluant dépend surtout de la température, mais aussi de la circulation d'air et des dimensions de la réparation.
2. Lorsqu'on se sert du P565-693 comme apprêt garnissant, la durée du séchage dépend beaucoup de l'épaisseur du feuillet. Selon celle-ci, le P565-693 est prêt à poncer 3 à 5 h plus tard.

APPRÊT SURFAÇANT

NETTOYAGE D'ÉQUIPEMENT

Solvant de nettoyage approuvé

SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT 2K

Produit :	Apprêt surfaçant P565-693
Catégorie :	Apprêt surfaçant
COV sous emballage :	P565-693 491 g/L (4,10 lb/gal)
COV prêt à l'emploi :	P565-693 – comme apprêt garnissant (non teinté) à 6:1:10 % = 529 à 531 g/L (4,42 à 4,43 lb/gal) P565-693 – comme apprêt surfaçant (non teinté) à 6:1:2 = 571 à 574 g/L (4,77 à 4,79 lb/gal)
Poids de solides prêt à l'emploi :	P565-693 49,9 % à 6:1:2 / 58,4 % à 6:1:10 %
Volume de solides prêt à l'emploi :	P565-693 34,0 % à 6:1:2 / 39,8 % à 6:1:10 %

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