



**FT N4.0**

Janvier 2005

## ***P565-510 ET P565-511*** ***APPRÊTS SURFAÇANTS HS***

### **DESCRIPTION**

Les apprêts surfaçants HS (**P565-510** et **P565-511**) sont des produits à l'uréthane acrylique performants qui ont un pouvoir garnissant excellent, qui séchent rapidement et dont le ponçage et la tenue de la couleur sont supérieurs. Ils peuvent être utilisés comme apprêts surfaçants et comme apprêts garnissants. Ces produits font partie des systèmes de réparation visés par la garantie.

Le P565-510 et le P565-511 font partie du système d'apprêtage à gris spectraux. Utilisés conjointement avec le P425-948, ils permettent d'obtenir la gamme complète des gris spectraux. L'emploi d'apprêts gris spectraux peut diminuer le nombre nécessaire de couches de couleur.

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

## **APPRÊTS SURFAÇANTS HS**

### **PRODUITS**

***P565-510***

***Apprêt surfaçant HS gris***

***P565-511***

***Apprêt surfaçant HS blanc***

***P210-796***

***Durcisseur MS normal***

***P210-798***

***Durcisseur MS lent***

***P850-1692***

***Diluant pour basses températures***

***P850-1693***

***Diluant pour températures moyennes***

***P850-1694***

***Diluant pour hautes températures***

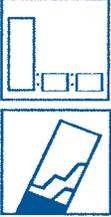
***P850-1695***

***Diluant pour très hautes températures\****

***P425-948***

***Colorant HS noir***

# PROCÉDÉ

RAPPORT DE MÉLANGE	APPRÊT SURFAÇANT	APPRÊT GARNISSANT												
	<table border="1"> <tr> <td>P565-510/511</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>P210-796/798</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>P850-16XX</td> <td>1</td> </tr> </table> <p><b>Note :</b> Avec les apprêts surfaçants HS, n'utiliser que les durcisseurs MS P210-796 ou P210-798.</p>	P565-510/511	5	P210-796/798	1	P850-16XX	1	<table border="1"> <tr> <td>P565-510/511</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>P210-796/798</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>P850-16XX</td> <td>0,5</td> </tr> </table>	P565-510/511	5	P210-796/798	1	P850-16XX	0,5
P565-510/511	5													
P210-796/798	1													
P850-16XX	1													
P565-510/511	5													
P210-796/798	1													
P850-16XX	0,5													
<b>VISCOSITÉ ET DURÉE DE VIE</b> 	<b>Viscosité :</b> 19 à 23 s, DIN 4, à 21°C (70°F)  <b>Durée de vie :</b> 1 h à 21°C (70°F)	<b>Viscosité :</b> 30 à 35 s, DIN 4, à 21°C (70°F)  <b>Durée de vie :</b> 30 min à 21°C (70°F)												
<b>PISTOLET ET PRESSION</b> 	<b>À siphon :</b> 1,6 à 1,9 mm (0,063 à 0,075 po); 45 à 55 lb/po <sup>2</sup> au pistolet <b>À dépression :</b> 1,7 à 1,9 mm (0,069 à 0,075 po); 45 à 55 lb/po <sup>2</sup> au pistolet <b>À HVBP :</b> 1,7 à 2,2 mm (0,069 à 0,087 po); pression maximale au chapeau d'air, 10 lb/po <sup>2</sup> ; pression du fluide (godet sous pression), 3 à 8 lb/po <sup>2</sup>	<b>À siphon :</b> 1,8 à 2,2 mm (0,070 à 0,086 po); 45 à 55 lb/po <sup>2</sup> au pistolet <b>À dépression :</b> 1,8 à 2,2 mm (0,071 à 0,086 po); 45 à 55 lb/po <sup>2</sup> au pistolet <b>À HVBP :</b> 1,7 à 2,2 mm (0,069 à 0,087 po); pression maximale au chapeau d'air, 10 lb/po <sup>2</sup> ; pression du fluide (godet sous pression), 3 à 8 lb/po <sup>2</sup>												
<b>(HVBP : Pour la pression d'alimentation, suivre les conseils du fabricant du pistolet.)</b>														
<b>APPLICATION</b> 	<b>3 couches</b> (environ 3 à 5 mils)  <b>Note :</b> L'épaisseur du feuil varie selon la buse choisie.	<b>3 couches</b> (environ 7,5 à 10 mils)  <b>Note :</b> L'épaisseur du feuil varie selon la buse choisie.												
<b>ÉVAPORATION</b> 	<b>5 min</b> entre les couches  Laisser évaporer 5 min avant le séchage au four ou par infrarouge.	<b>5 min</b> entre les couches  Laisser évaporer 5 min avant le séchage au four ou par infrarouge.												
<b>SÉCHAGE</b> 	<b>À l'air :</b> 1,5 à 2 h (3 à 4 mils) ou 2,5 à 3 h (5 mils), à 21°C (70°F) <b>Au four :</b> 20 min à 60°C (140°F) (temp. du métal) <b>Par infrarouge (ondes courtes) :</b> 8 à 12 min, après 5 min d'évaporation	<b>À l'air :</b> 4 à 6 h au minimum (jusqu'au lendemain de préférence) (3 à 4 mils), à 21°C (70°F) <b>Au four :</b> 30 min à 60°C (140°F) (temp. du métal) <b>Par infrarouge (ondes courtes) :</b> 8 à 12 min, après 5 min d'évaporation												
<b>PONÇAGE</b> 	<b>À l'eau :</b> Couche simple : P400 Couche de fond : P600  <b>À la machine :</b> Couche simple : P320 ou plus fin Couche de fond : P360 ou plus fin	<b>À l'eau :</b> Couche simple : P400 Couche de fond : P600  <b>À la machine :</b> Couche simple : P320 ou plus fin Couche de fond : P360 ou plus fin												

# APPRÊTS SURFAÇANTS HS

## GRIS SPECTRAUX

RAPPORT DE MÉLANGE EN VOLUME				RAPPORT DE MÉLANGE EN POIDS Poids cumulatif en grammes			
	Rapport de mélange			Litre	Chopine	1/2 Chopine	1/4 Chopine
<b>Surfaçant GS01</b>	P565-511		5	1014	507	254	127
	P210-796/8		1	1145	572	286	143
	P850-16XX	ou	1	1252	626	313	157
	P850-16XX		0,5	1198	599	300	150
<b>Garnissant</b>							
<b>Surfaçant GS02</b>	P565-511 (95)		5	963	482	241	120
	P565-510 (5)			1014	507	254	127
	P210-796/8		1	1145	572	286	143
	P850-16XX	ou	1	1252	626	313	157
<b>Garnissant</b>	P850-16XX		0,5	1198	599	300	150
<b>Surfaçant GS03</b>	P565-511 (80)		5	811	406	203	101
	P565-510 (20)			1014	507	254	127
	P210-796/8		1	1145	572	286	143
	P850-16XX	ou	1	1252	626	313	157
<b>Garnissant</b>	P850-16XX		0,5	1198	599	300	150
<b>Surfaçant GS04</b>	P565-511 (50)		5	507	253	127	63
	P565-510 (50)			1014	507	254	127
	P210-796/8		1	1145	572	286	143
	P850-16XX	ou	1	1252	626	313	157
<b>Garnissant</b>	P850-16XX		0,5	1198	599	300	150
<b>Surfaçant GS05</b>	P565-510		5	1014	507	254	127
	P210-796/8		1	1145	572	286	143
	P850-16XX	ou	1	1252	626	313	157
	P850-16XX		0,5	1198	599	300	150
<b>Garnissant</b>							
<b>Surfaçant GS06</b>	P565-510 (95)		5	945	473	236	118
	P425-948 (5)			995	497	249	124
	P210-796/8		1	1126	563	281	141
	P850-16XX	ou	1	1234	617	308	154
<b>Garnissant</b>	P850-16XX		0,5	1180	590	295	147

**Note :** Ces poids produiront environ 97,5 % du volume indiqué, ce qui permettra de mélanger le produit dans le pot. S'il faut une mesure (litre, chopine, ½ chopine, etc.) précise, multiplier chaque poids par 1,025. Chaque poids a été arrondi au nombre entier le plus près.

### USAGE SUR LES PLASTIQUES

	Flexibles	Très flexibles
Apprêt surfaçant HS P565-510 ou P565-511	5	2
Additif flexibilisant pour plastiques P100-2020	1	1
<b>Note :</b> Ce mélange doit ensuite être activé et dilué comme d'habitude. Pour plus de détails sur la remise en peinture des plastiques, consulter la fiche technique N7.1.		

# APPRÊTS SURFAÇANTS HS

## SUPPORTS

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

On peut appliquer les apprêts surfaçants HS sur l'aluminium et les métaux galvanisés, après apprêtage avec de l'apprêt de mordantage de longue durée, de l'apprêt de mordantage sans chromate ou de l'apprêt réactif 1K.

**Note :** Pour en optimiser le rendement sur l'acier nu, appliquer d'abord un apprêt de mordantage de Nexa Autocolor.

Sur les thermoplastiques et les vieux finis acrylique ou à la laque, appliquer de l'apprêt surfaçant HS sur tout le panneau.

---

## RECOUVREMENT

On peut recouvrir les apprêts surfaçants HS après avoir séché et poncé d'une couleur à couche simple 2K (P420 ou P421) ou d'une couleur de couche de fond 2K (P422) de Nexa Autocolor.

\* 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

### CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

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. Consulter le guide de sélection du durcisseur et du diluant.

# APPRÊTS SURFAÇANTS HS

## NETTOYAGE D'ÉQUIPEMENT

Solvant de nettoyage approuvé

### SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT 2K

<b>Produit :</b>	Apprêt surfaçant HS P565-510/511
<b>Catégorie :</b>	Apprêt surfaçant
<b>COV sous emballage :</b>	P565-510 – 450 g/L (3,75 lb/gal)
<b>COV sous emballage :</b>	P565-511 – 464 g/L (3,87 lb/gal)
<b>COV prêt à l'emploi :</b>	P565-510/511 – 499 g/L (4,16 lb/gal) à 5:1:1
<b>COV prêt à l'emploi :</b>	P565-510/511 – 522 g/L (4,35 lb/gal) à 5:1:0,5
<b>Poids de solides prêt à l'emploi :</b>	P565-510 – 54,1 % à 5:1:1 / 59,9 % à 5:1:0,5
<b>Poids de solides prêt à l'emploi :</b>	P565-511 – 55,6 % à 5:1:1 / 59,9 % à 5:1:0,5
<b>Volume de solides prêt à l'emploi :</b>	P565-510 – 39,4 % à 5:1:1 / 45,4 % à 5:1:0,5
<b>Volume de solides prêt à l'emploi :</b>	P565-511 – 38,9 % à 5:1:1 / 41,9 % à 5:1:0,5

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