

FT N4.9

Mars 2005

P565-357 ET P565-358

OBTURANTS MOUILLÉS SUR MOUILLÉS GRIS ET TEINTABLE

DESCRIPTION

Le **P565-357** et le **P565-358** sont des obturants mouillés sur mouillés à l'uréthane acrylique à 2 composants de qualité supérieure. Conçus spécialement pour les nouveaux panneaux et les finis d'origine en bon état, ils s'appliquent dans une seule étape et accélèrent ainsi le rythme de production. De plus, ils peuvent être utilisés en mode garnissant ponçable.

Le **P565-357** et le **P565-358** 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.



- Séchage rapide = diminution de la durée du procédé
- Tenue Excellente = moins de reprises
- Système à gris spectraux = moins de couches de couleur

OBTURANTS MOUILLÉS SUR MOUILLÉS GRIS ET TEINTABLE

PRODUITS

<i>P565-357</i>	<i>Obturant mouillé sur mouillé gris</i>
<i>P565-358</i>	<i>Obturant mouillé sur mouillé teintable</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>
<i>P425-948</i>	<i>Colorant HS noir</i>

PROCÉDÉ

RAPPORT DE MÉLANGE	MOUILLÉ SUR MOUILLÉ	APPRÊT SURFAÇANT
<div></div> <div></div>	<div><div>P565-357/83</div><div>P210-796/81</div><div>P850-16XX1</div></div> <div>Note : On peut teinter le P565-357 et le P565-358 jusqu'à 10 % en volume avec les colorants de mélange unis 2K P425 avant de les activer et de les diluer.</div>	<div><div>P565-357/83</div><div>P210-796/81</div><div>P850-16XX0,5</div></div>
VISCOSITÉ ET DURÉE DE VIE	<div>13 à 16 s, DIN 4, à 21°C (70°F)</div> <div>Durée de vie : 1 h à 21°C (70°F) dès l'activation</div>	<div>17 à 19 s, DIN 4, à 21°C (70°F)</div> <div>Durée de vie : 1 h à 21°C (70°F) dès l'activation</div>
PISTOLET ET PRESSION	<div>À siphon : 1,4 à 1,8 mm (0,055 à 0,070 po); 45 à 50 lb/po² au pistolet</div> <div>À dépression : 1,3 à 1,6 mm (0,050 à 0,063 po); 45 à 50 lb/po² au pistolet</div> <div>À HVBP : 0,8 à 1,5 mm (0,031 à 0,059 po); pression maximale au chapeau d'air, 10 lb/po²; pression du fluide (godet sous pression), 3 à 8 lb/po²</div> <div>(HVBP : Pour la pression d'alimentation, suivre les conseils du fabricant du pistolet.)</div>	<div>À siphon : 1,8 à 2,2 mm (0,070 à 0,086 po); 50 à 55 lb/po² au pistolet</div> <div>À dépression : 1,6 à 1,8 mm (0,063 à 0,070 po); 45 à 50 lb/po² au pistolet</div> <div>À HVBP : 0,8 à 1,5 mm (0,031 à 0,059 po); pression maximale au chapeau d'air, 10 lb/po²; pression du fluide (godet sous pression), 3 à 8 lb/po²</div>
APPLICATION	<div>1 couche double ou 2 couches simples (environ 1,2 à 1,8 mil)</div>	<div>2 ou 3 couches simples (environ 3 à 4,5 mils)</div>
ÉVAPORATION	<div>Laisser évaporer 5 à 10 min entre les couches simples.</div>	<div>Laisser évaporer 5 à 10 min entre les couches simples.</div>
SÉCHAGE	<div>20 à 30 min à 21°C (70°F) avant d'y appliquer la couche de finition</div>	<div>À l'air : Jusqu'au lendemain à 21°C (70°F)</div> <div>Au four : 30 min à 60°C (140°F) (temp. du métal)</div> <div>Par infrarouge : Déconseillé</div>
PONÇAGE	<div>En mode mouillé sur mouillé, le P565-357 et le P565-358 n'exigent aucun ponçage, mais on peut les égrener légèrement à l'eau, avec du papier P1000, après 30 à 40 min de séchage.</div>	<div>À l'eau : Couleurs à couche simple – P400</div> <div>Couleurs de couche de fond – P600</div> <div>À la machine : Couleurs à couche simple et de couche de fond – P320</div>

OBTURANTS MOUILLÉS SUR MOUILLÉS GRIS ET TEINTABLE

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
Obturator GS01	P565-358 3	824	412	206	103
	P210-796/8 1	1007	504	252	126
	P850-16XX ou 1	1158	579	290	145
	P850-16XX 0,5	1082	542	270	135
Apprêt surfaçant					
Obturator GS02	P565-358 (95) 3	783	392	196	98
	P565-357 (5) 1	824	412	206	103
	P210-796/8 1	1007	504	252	126
	P850-16XX ou 1	1158	579	290	145
Apprêt surfaçant	P850-16XX 0,5	1082	542	271	135
Obturator GS03	P565-358 (80) 3	659	329	165	83
	P565-357 (20) 1	824	412	206	103
	P210-796/8 1	1007	504	252	126
	P850-16XX ou 1	1158	579	290	145
Apprêt surfaçant	P850-16XX 0,5	1082	542	271	135
Obturator GS04	P565-357 (50) 3	412	206	103	52
	P565-358 (50) 1	816	408	204	102
	P210-796/8 1	999	499	250	125
	P850-16XX ou 1	1151	575	288	144
Apprêt surfaçant	P850-16XX 0,5	1074	538	269	134
Obturator GS05	P565-357 3	808	404	202	101
	P210-796/8 1	991	495	248	124
	P850-16XX ou 1	1142	571	286	143
	P850-16XX 0,5	1067	532	266	133
Apprêt surfaçant					
Obturator GS06	P565-357 (95) 3	767	383	192	96
	P425-948 (5) 1	807	403	202	101
	P210-796/8 1	991	495	248	124
	P850-16XX ou 1	1142	571	286	143
Apprêt surfaçant	P850-16XX 0,5	1067	532	266	133

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
Obturator mouillé sur mouillé P565-357 ou P565-358	5	2
Additif flexibilisant pour plastiques P100-2020	1	1
Note : On doit ensuite activer et diluer ce mélange comme d'habitude. Pour plus de détails sur la remise en peinture des plastiques, consulter la fiche technique N7.1.		

OBTURANTS MOUILLÉS SUR MOUILLÉS GRIS ET TEINTABLE

SUPPORTS

P565-357 – électrorevêtements et apprêts d'usine -

après nettoyage et dégraissage avec du Spirit Wipe. Pour un rendement optimal, poncer l'apprêt d'usine à sec, avec du papier P220 à P320, ou à l'eau, avec du papier P320 à P400).

P565-358 – électrorevêtements et apprêts d'usine -

après nettoyage, ponçage et dégraissage avec du Spirit Wipe.

Note : Avant d'appliquer le P565-358, il **faut** poncer l'électrorevêtement ou l'apprêt d'usine.

Métal nu - après dégraissage et ponçage avec du papier P180 et après application d'apprêt de mordantage de longue durée, d'apprêt de mordantage sans chromate ou d'apprêt réactif 1K.

Fibre de verre - après dégraissage et ponçage à sec, avec du papier P220 à P320, ou à l'eau, avec du papier P320 à P400.

Mastics polyestériques - après ponçage final à sec, avec du papier P220.

Apprêts à 2 composants de Nexa Autocolor - bien poncés au besoin.

Si on se sert du P565-357 ou du P565-358 sur des plastiques, consulter la fiche technique N7.1.

RECOUVREMENT

On peut recouvrir le P565-357 et le P565-358 de toutes les couches de finition Nexa Autocolor 2K. Si, en mode mouillé sur mouillé, on a laissé le P565-357 ou le P565-358 évaporer plus de 1 h 30 min, **soit** le laisser reposer jusqu'au lendemain, le poncer légèrement à l'eau, avec du papier P1000, et y appliquer la couche de finition, **soit** le sécher au four 40 min à 60°C (140°F), en laisser refroidir la surface, le poncer légèrement et y appliquer la couche de finition.

* 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.

OBTURANTS MOUILLÉS SUR MOUILLÉS GRIS ET TEINTABLE

NETTOYAGE D'ÉQUIPEMENT

Solvant de nettoyage approuvé

SPÉCIFICATIONS DE RENDEMENT 2K

Produit :	Obturator mouillé sur mouillé P565-357 Obturator mouillé sur mouillé P565-358
Catégorie :	Apprêt obturateur à 3:1:1 Apprêt surfacant à 3:1:0,5
COV sous emballage :	P565-357 – 396 g/L (3,31 lb/gal) P565-358 – 396 g/L (3,31 lb/gal)
COV prêt à l'emploi :	P565-357/8 – 528 à 533 g/L (4,41 à 4,45 lb/gal) à 3:1:1 P565-357/8 – 528 g/L (4,4 lb/gal) à 3:1:0,5
Poids de solides prêt à l'emploi :	P565-357 – 52,6 % à 3:1:1 / 58,4 % à 3:1:0,5
Poids de solides prêt à l'emploi :	P565-358 – 54,1 % à 3:1:1 / 60,1 % à 3:1:0,5
Volume de solides prêt à l'emploi :	P565-357 – 41,1 % à 3:1:1 / 45,6 % à 3:1:0,5
Volume de solides prêt à l'emploi :	P565-358 – 42,9 % à 3:1:1 / 47,7 % à 3:1:0,5

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