

HDP N4.0

Noviembre 2005

A background image of a technician wearing a white protective suit and a respirator mask, working on a car's interior. The technician is focused on their task, and the car's interior components are visible.

**P565-510 y P565-511
HS PRIMER-SURFACERS
(PRIMARIOS DE SUPERFICIE HS
[de Altos Sólidos])**

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Los Primarios de Superficie HS P565-510 y P565-511 son primarios de altos sólidos, uretano acrílicos, de alto rendimiento, que brindan un excelente espesor y un rápido secado, con capacidades superiores en cuanto a lijado y a secado del color en superficie absorbente. Pueden usarse como primarios de superficie o como primarios de alto espesor. Los Primarios de Superficie HS son productos aprobados para sistemas de reparación bajo garantía.

Los Primarios de Superficie HS son componentes del Sistema de Subcapas Spectral Grey. Los primarios P565-510/511, junto con el P170-5670, se usan para lograr la gama completa de los colores Spectral Grey. El uso de las Subcapas Spectral Grey puede reducir la cantidad de colores necesaria.

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

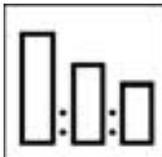
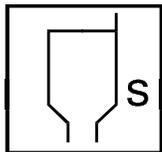
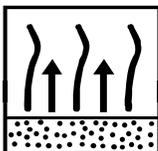
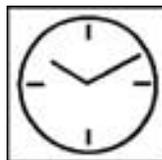
PRIMARIOS DE SUPERFICIE HS

PRODUCTOS

<i>P565-510</i>	<i>Primario de Superficie HS – Gris</i>
<i>P565-511</i>	<i>Primario de Superficie HS – Blanco</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>
<i>P170-5670</i>	<i>Base de Color de Altos Sólidos para Spectral Greys</i>

ESTOS PRODUCTOS SON UNICAMENTE PARA PINTURA PROFESIONAL DE VEHICULOS AUTOMOTORES

PROCESO

	PRIMARIO DE SUPERFICIE	ALTO ESPESOR
RELACION DE MEZCLA 	P565-510/511 5 partes P210-796/798 1 parte P850-16XX 1 parte	P565-510/511 5 partes P210-796/798 1 parte P850-16XX 0,5 parte
Nota: en los Primarios de Superficie HS pueden usarse únicamente los Endurecedores MS P210-796 o P210-798.		
VISCOSIDAD Y VIDA UTIL 	Viscosidad: 19-23 segundos DIN #4 @ 21 °C (70 °F) Vida útil: 1 hora @ 21 °C (70 °F)	Viscosidad: 30-35 segundos DIN #4 @ 21 °C (70 °F) Vida útil: 30 minutos @ 21 °C (70 °F)
PISTOLA PULVERIZADORA Y PRESION DE AIRE 	Sifón: 1,6 – 1,9 mm (0,063" – 0,075") 45-55 psi en la pistola. Gravedad: 1,7 – 1,9 mm (0,069" – 0,075") 45-55 psi en la pistola. HVLP: 1,7 – 2,2 mm (0,069" – 0,087") 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") 45-55 psi en la pistola. Gravedad: 1,8 – 2,2 mm (0,071" – 0,086") 45-55 psi en la pistola. HVLP: 1,7 – 2,2 mm (0,069" – 0,087") Presión en la tapa: máx. 10 psi. Presión de fluido: 3-8 psi (copa presurizada)
(HVLP: para saber la presión de entrada necesaria, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola).		
APLICACIÓN 	Aplique 3 manos (aprox. 0,076 – 0,127 mm / 3,0 – 5,0 mils) Nota: el espesor de la película dependerá de la selección de la boquilla de fluido.	Aplique 3 manos (aprox. 0,076 – 0,127 mm / 3,0 – 5,0 mils) Nota: el espesor de la película dependerá de la selección de la boquilla de fluido.
TIEMPO DE EVAPORACIÓN 	5 minutos entre manos Deje transcurrir un tiempo de evaporación de 5 minutos antes del secado forzado o por infrarrojos.	5 minutos entre manos Deje transcurrir un tiempo de evaporación de 5 minutos antes del secado forzado o por infrarrojos.
TIEMPO DE SECADO 	Tiempos de secado al aire @ 21 °C (70 °F) 1,5 – 2 horas @ 0,076 – 0,102 mm (3,0 – 4,0 mils) 2,5 – 3 horas @ 0,127 mm (5,0 mils) Secado forzado (temperatura del metal): 20 minutos @ 60 °C (140 °F) Infrarrojos (onda corta): 8 – 12 minutos, después de un tiempo de evaporación de 5 minutos	Tiempos de secado al aire @ 21 °C (70 °F) 4 – 6 horas (mínimo) @ 0,076 – 0,102 mm (3,0 – 4,0 mils) *Preferiblemente: toda la noche Secado forzado (temperatura del metal): 30 minutos @ 60 °C (140 °F) Infrarrojos (onda corta): 8 – 12 minutos, después de un tiempo de evaporación de 5 minutos
LIJADO 	Lijado en húmedo: P400 para Colores Monocapa P600 para Colores de Base Lijado a máquina: P320 o más fina para Colores Monocapa P360 o más fina para Colores de Base	Lijado en húmedo: P400 para Colores Monocapa P600 para Colores de Base Lijado a máquina: P320 o más fina para Colores Monocapa P360 o más fina para Colores de Base

PRIMARIOS DE SUPERFICIE HS COLORES 'SPECTRAL GREY'

RELACION DE MEZCLA EN VOLUMEN

RELACION DE MEZCLA EN PESO Peso acumulativo en gramos

	Relación de mezcla	946 mL (1 cuarto de galón)	473 mL (1 pinta)	237 mL (1/2 pinta)	118 mL (1/4 depinta)
Primario de Superficie SG01	P565-511 5 P210-796/8 1 P850-16XX 1	1014 1145 1252	507 572 626	254 286 313	127 143 157
Alto espesor	P850-16XX 0,5	1198	599	300	150
Primario de Superficie SG02	P565-511 (95) 5 P565-510 (5) P210-796/8 1 P850-16XX 1	963 1014 1145 1252	482 507 572 626	241 254 286 313	120 127 143 157
Alto espesor	P850-16XX 0,5	1198	599	300	150
Primario de Superficie SG03	P565-511 (80) 5 P565-510 (20) P210-796/8 1 P850-16XX 1	811 1014 1145 1252	406 507 572 626	203 254 286 313	101 127 143 157
Alto espesor	P850-16XX 0,5	1198	599	300	150
Primario de Superficie SG04	P565-511 (50) 5 P565-510 (50) P210-796/8 1 P850-16XX 1	507 1014 1145 1252	253 507 572 626	127 254 286 313	63 127 143 157
Alto espesor	P850-16XX 0,5	1198	599	300	150
Primario de Superficie SG05	P565-510 5 P210-796/8 1 P850-16XX 1	1014 1145 1252	507 572 626	254 286 313	127 143 157
Alto espesor	P850-16XX 0,5	1198	599	300	150
Primario de Superficie SG06	P565-510 (99) 5 P170-5670 (1) P210-796/8 1 P850-16XX 1	945 995 1126 1234	473 497 563 617	236 249 281 308	118 124 141 154
Alto espesor	P850-16XX 0,5	1180	590	295	147
Primario de Superficie SG07	P565-510 (92) 5 P170-5670 (8) P210-796/8 1 P850-16XX 1	912 992 1122 1229	456 496 561 615	228 248 281 308	114 124 141 154
Alto espesor	P850-16XX 0,5	1176	588	294	147

Nota: estos pesos producirán aproximadamente el 97,5 % del volumen indicado, para permitir la mezcla en la lata. Si se necesitara tener exactamente los volúmenes indicados, multiplique todos los pesos por 1,025. Todos los pesos se han redondeado a números enteros.

UTILIZACION CON PLASTICOS

	Flexible	Muy flexible
P565-510/511 Primarios de Superficie HS	5	2
P100-2020 Aditivo Flexible para Plásticos	1	1

Nota: Esta mezcla debe luego activarse y reducirse de la manera normal.

Vea más detalles sobre el repintado de plásticos en la Hoja de Datos de Producto N7.1.

PRIMARIOS DE SUPERFICIE HS

SUSTRATOS

Los Primarios de Superficie HS pueden aplicarse sobre primarios de fábrica, Plástico Reforzado con Vidrio (GRP) / Fibra de Vidrio, acabados existentes en buenas condiciones, resanadores de poliéster y acero desnudo*, después de un desengrasado y lijado a máquina con abrasivo P180-P220 en seco.

Los Primarios de Superficie HS pueden aplicarse sobre aluminio y metales galvanizados, después de imprimirlos con Primario Adherente de Larga Vida, Primario Adherente sin Cromatos, o Primario Adherente 1K.

*Para obtener un desempeño óptimo sobre acero desnudo, debe aplicarse primero un primario adherente de Nexa Autocolor.

En acrílicos termoplásticos y acabados laqueados antiguos, los Primarios de Superficie HS deben aplicarse al panel completo.

REPINTABILIDAD

Una vez secos y lijados, los Primarios de Superficie HS pueden recubrirse directamente con los acabados Monocapas 2K (P420/P421) o Bases 2K (P422) de Nexa Autocolor.

*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

ELECCION DEL ENDURECEDOR / THINNER

La selección del endurecedor y del thinner dependerá fundamentalmente de la temperatura, pero también del movimiento del aire y del tamaño de la reparación. Consulte la Guía de Selección de Endurecedores y Thinners.

PRIMARIOS DE SUPERFICIE HS

LIMPIEZA DEL EQUIPAMIENTO

Solvente de limpieza aprobado.

ESPECIFICACIONES DE DESEMPEÑO 2K

Producto:	P565-510/511	Primarios de Superficie HS
Categoría:		Primario de Superficie
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) en empaque:	P565-510	450 g/L (3,75 libras/galón)
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) en empaque:	P565-511	464 g/L (3,87 libras/galón)
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) (Listo para Usar):	P565-510/511	499 g/L (4,16 libras/galón) @ 5:1:1
Compuestos orgánicos volátiles (VOC) (Listo para Usar):	P565-510/511	522 g/L (4,35 libras/galón) @ 5:1:0,5
Sólidos en peso (Listo para Usar):	P565-510	54,1 % @ 5:1:1 / 59,9 % @ 5:1:0,5
Sólidos en peso (Listo para Usar):	P565-511	55,6 % @ 5:1:1 / 59,9 % @ 5:1:0,5
Sólidos en volumen (Listo para Usar):	P565-510	39,4 % @ 5:1:1 / 45,4 % @ 5:1:0,5
Sólidos en volumen (Listo para Usar):	P565-511	38,9 % @ 5:1:1 / 41,9 % @ 5:1:0,5

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)

Nexa Autocolor es una marca registrada de PPG Industries

© 2005 PPG Industries