Produktdatablad

April 2008

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

T3700V

Fyldende epoxyprimer
P580-2920

Produkt	*Beskrivelse*
P580-2920	*Fyldende epoxyprimer*
P275-3034	*Fyldende epoxyhærder, standard*
P275-3032	*Fyldende epoxyhærder til PluralMix*
P850-1392	*Turbo Plus mellem-fortynder*

Produktbeskrivelse

P580-2920 er en højtydende epoxyprimer, der er specielt beregnet til at fylde på strukturunderlag, som f.eks. chassis. Det er specielt beregnet til brug med PluraMix, airless eller air-assisted airless sprøjteudstyr. P580-2920 er et HS-produkt med gode vedhæftningsegenskaber og korrosionsbestandighed i forhold til de fleste gængse erhvervskøretøjers underlag. I sprøjteklar stand er VOC-indholdet mindre end 540 g/l.

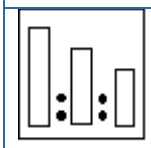
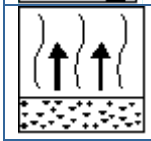
For at sikre en flot, varig finish bør P580-2920 overlakeres med enten Turbo Plus, HS Turbo Plus eller EHS Turbo Plus toplak.



Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Proces

	Konventionel blanding Airless / air-assisted airless påføring		Pluralmix
	Blandingsforhold (efter volumen) Konventionel	Airless/Airmix	Blandingsforhold (efter volumen)
	P580-2920 4 dele P275-3034 1 del P850-1392 1 del	P580-2920 4 dele P275-3034 1 del P850-1392 0,5 dele	P580-2920 3 dele P275-3032 1 del
	Potlife ved 20° C: 3-4 timer Rens pistolen straks efter brug		Potlife ved 20° C: n/a **BRUG KUN MED PLURALMIX-UDSTYR**
	Airless: 0,33-0,37 mm dyse Ca. 140 bar (2000 psi) påføringstryk Air-assisted airless: 0,33-0,37 mm dyse Ca. 70 bar (1000 psi) påføringstryk Ca. 1,4-1,8 bar (20-25 psi) lufthættetryk		
	Påføring: 1-2 lag giver en tør lagtykkelse på 75-150 µm.		
	Afluftning: 10-15 minutter mellem lagene afhængig af lagtykkelse og tørreforhold. Afluftning: 15-30 minutter før ovntørring.		
	Lufttørring (20° C): Støvtør: 10-15 min. Klæbefri: 60 min. Gennemtør: 16 timer Ovntørring v/ lave temp. Gennemtør ved: 60° C metaltemperatur 40 minutter 50° C metaltemperatur 80 minutter 40° C metaltemperatur 120 minutter	Lufttørring (20° C): Støvtør: 10-15 min. Klæbefri: 60 min. Gennemtør: 12-16 timer Ovntørring v/ lave temp. Gennemtør ved: 60° C metaltemperatur 30 minutter 50° C metaltemperatur 60 minutter 40° C metaltemperatur 90 minutter	
	De nævnte tal er cirka og afhænger af tørreforhold samt lagtykkelse.		
	Vådslibning: P600 eller finere. Når den er gennemtør		
	Maskinslibning: P240 eller finere. Når den er gennemtør		
	Omlakering: Kan overlakeres vådt-i-vådt efter 30 minutters afluftning For at opnå det bedste udseende skal den være helt gennemtør før overlakering		

Produktdatablad

Proces

UNDERLAG OG KLARGØRING

Underlag	Klargøring	Noter
Stål	Sandblæsning er den foretrukne overflade-behandling for at sikre maksimal holdbarhed og optimalt lakforbrug. Saandblæs til SA2,5 minimumsstandard. Som alternativ kan der slibes grundigt med P80-P180 maskinrondeller til tørslibning eller P120-P220 våd- og tørpapir. Rens derefter med P850-1378.	Overfladen skal være fri for olie/fedt, valsehud og rust.
Rustfrit stål	Affedt med P850-1367 og slib med P180-240 maskinrondeller til tørslibning eller P400 våd- og tørpapir. Rens derefter med P850-1378.	
Aluminium	Slib grundigt med P240 maskinrondeller til tørslibning eller Scotch-Brite og afrens derefter med P850-1378.	Anbefales ikke til samlede aluminiumselementer. Kontakt venligst din lokale repræsentant for Nexa Autocolor.
Sund fabrikslak Sund fabriksprimer Sund gammel lak (2K) Sound electrocoat	Slib grundigt med P240-P320 maskinrondeller til tørslibning eller P400 våd- og tørpapir. Rens derefter med P850-1378	Gammel syntetisk lak skal være godt hærdet og må ikke gennembløde overfladen.
Forvitret galvaniseret stål Zintec	Rens med P273-901. Affedt med P850-1367 og slib med fin Scotch-Brite eller P180-P320 maskinrondeller til tørslibning.	Overfladen skal være fri for syrerester og lign.
Varmcoatet galvaniseret stål	Affedt grundigt med P850-1367. Slib med fin Scotch-Brite eller P400 våd- og tørpapir. Rens derefter med P850-1378.	Pas på ikke at ødelægge gelcoaten ved slibning af glasfiber.
Glasfiber (GRP) "Glasonit"	Rens med P273-901. Slib grundigt med P240-P280 maskinrondeller til tørslibning eller P320-400 våd- og tørpapir. Rens derefter med P850-1378.	

P562-2920 anbefales IKKE til brug på etch-primere eller underlag af termoplast.

Læs mere om klargøring af bestemte underlag i produktdatabladet “Klargøring og forbehandling”, Q0100.

Produktdatablad

Noter til den generelle proces

OVERLAKERING

Tørretider afhænger af lagtykkelse og tørreforhold. Som for andre primere vil længere tørretider før overlakering give et flottere færdigt resultat. Kan overlakeres med **Nexa Autocolor** CT 2K primere/bindelag eller påføres direkte på **Nexa Autocolor** CT 2K toplakker. Hvis den overlakeres med CT Aquabase P962-serien, er det vigtigt, at P580-2920 er helt gennemtør ved ovntørring eller står natten over. Læs mere i det tilhørende produktdatablad. Må ikke overlakeres med 1K syntetiske toplakker.
NB! P580-2920 **kan ikke** overlakeres med EHS P383 eller andre 1K syntetiske toplakker.

INFORMATION OM PÅFØRINGSUDSTYR

Det er vigtigt at blande lak og hærder i det rigtige forhold. Pluralmix-udstyr skal kalibreres regelmæssigt for at sikre en korrekt blanding af lak/hærder.
P275-3032 hæder må KUN bruges med pluralmix-påføringsudstyr.

TØRRING

De nævnte tørretider er omtrentlige og afhænger af tørreforhold samt lagtykkelse. Dårlig ventilation og for stor lagtykkelse vil forlænge tørretiderne. En temperatur natten over på over 15° C er vigtig for, at primeren kan hærde helt.

DÆKKEEVNE (på sprøjteklar lak)

Ved 4:1: Ca. 9,6 m² pr. liter ved en tør lagtykkelse på 50 µm på glat stål.

VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.c) i brugsklar form er maks. 540 g/liter VOC.
VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 540 g/liter.
Afhængig af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål.
Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på **http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS**

Få mere at vide hos:
PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby
Tlf.: 43 43 65 66
Fax: 43 43 81 88

produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

Produktdatablad

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemærker, der tilhører PPG Industries.
© 2006 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries.
Scotch-Brite er et varemærke, der tilhører 3M UK Plc.

Innovative reparationsløsninger

DISSE PRODUKTER ER KUN BEREGNET TIL PROFESSIONEL BRUG.