

Produktdatablad

September 2011

INTERNATIONAL MASTER
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG



T8700V

HP kromfri epoxyprimer P580-4501/-4505/-4510

Produkt	Beskrivelse
P580-4501	HP kromfri epoxyprimer – hvid
P580-4505	HP kromfri epoxyprimer – grå
P580-4510	HP kromfri epoxyprimer – beige
P275-3042	Hærder til epoxyprimer
P275-2013	Hurtig hærder til epoxyprimer
P850-1480	Fortynder til HP CF epoxyprimer
P850-1479	Fortynder til HP CF epoxyprimer - langsom

Produktbeskrivelse

P580-4501/-4505/4510 er højtydende amin hærdede epoxyprimer. Produkterne har et højt tørstofindhold, hærder hurtigt og har en fremragende vedhæftning og gode rustbeskyttende egenskaber på de fleste gængse erhvervskøretøjers underlag. I sprøjteklar stand er produktets VOC-indhold mindre end 540 g/l. P580-4501/-4505 / 4510 er ideelle under toplakkerne i serierne Turbo Plus, HS Turbo Plus og EHS Turbo Plus.



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.

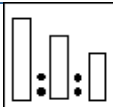
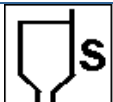
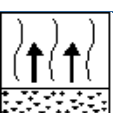
DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Innovating Repair Solutions



Product Data Sheet

Proces

	HVLP og konventionel påføring	Airless/air-assisted airless påføring
	P580-45xx 4 dele P275-3042 1 del Omrøres grundigt før tilsætning af: P850-1480 0,5 - 1 del	P580-45xx 4 dele P275-3042 1 del
	Potlife ved 20° C: 3-4 timer Rens pistolen straks efter brug	Potlife ved 20° C: 3-4 timer Rens pistolen straks efter brug
	25-35 sek. DIN4	60-70 sek. DIN4
	<u>Overlappende kop eller sugefødning:</u> 1,8 mm <u>Lufthættetryk:</u> 3,7-4,0 bar (55-60 psi) <u>Trykfødning:</u> 1,0-1,4 mm	
	<u>Overlappende kop eller sugefødning:</u> 1,8 mm <u>Lufthættetryk:</u> Maks. 0,675 bar (10 psi) <u>Trykfødning:</u> 0,85-1,4 mm HVLP	
		<u>Airless:</u> 0,33-0,37 mm dyse Ca. 140 bar (2000 psi) påføringstryk <u>Air-assisted airless:</u> 0,28-0,37 mm dyse Ca. 70 bar (1000 psi) påføringstryk Ca. 1,4-1,8 bar (20-25 psi) lufthættetryk
	2 enkeltlag giver en tør lagtykkelse på 50-80 µm.	1-2 enkeltlag giver en tør lagtykkelse på 75-100 µm.
	10-15 minutter mellem lagene, afhængigt af tør lagtykkelse og tørreforhold. Afluftning i 10-15 minutter før ovntørring.	
	Lufttørring (20° C): Støvtør: 10-15 min. Klæbefri: 60 min. Gennemtør: 8-10 timer Kan overlakeres vådt-i-vådt efter mindst 60 minutters og højst 24 timers lufttørring.	Ovntørring v/lave ovntemperaturer (60° C metaltemperatur): Gennemtør: 45-60 min.
	Vådslibning: P600 eller finere.	
	Maskinslibning: P320 eller finere	



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.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Proces

Underlag	Klargøring	Notater
Stål	Sandblæsning er den foretrukne overfladebehandling for at sikre maksimal holdbarhed. Som alternativ kan der slibes grundigt med P80-P180 maskinrondeller til tørslibning eller P120-P220 våd. Rens derefter med P850-1378	Overfladen skal være fri for olie/fedt, glødeskaller og rust
Rustfrit stål	Affedt med P850-1367 og slib med P180-240 maskinrondeller til tørslibning eller P400 våd. 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 din lokale repræsentant for Nexa Autocolor
Sund fabrikslak Sund fabriksprimer Sund gammel lak (2K) Sund elektroforese	Slib grundigt med P240-P320 maskinrondeller til tørslibning eller P400 våd. 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. Rens derefter med P850-1378.	
Glasfiber (GRP) "Glasonit"	Rens med P273-901. Slib grundigt med P240-P280 maskinrondeller til tørslibning eller P320-400 våd. Rens derefter med P850-1378.	Pas på ikke at få gennem slibninger i gelcoaten ved slibning af glasfiber
P580-45XX-primere anbefales IKKE til brug over etch-primere eller termoplastakryl. Læs mere om klargøring af bestemte underlag i produktdatabladet "Klargøring og forbehandling", produktdatablad Q0100.		



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.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Generelle bemærkninger vedrørende processen

OVERLAKERING

Tørre tider afhænger af lagtykkelse og tørreforhold. Som for andre primere vil længere tørre tider før overlakering give en bedre finish. Kan overlakeres med direkte på **Nexa Autocolor** CT 2K toplakker. Hvis der overlakeres med CT Aquabase P962-serien, Nexa Aquabase or Aquabase Plus er det vigtigt, at P580-4505/-4510 er gennemtørret ved ovntørring eller ved at stå natten over. Læs mere i det tilhørende produktdatablad.

INFORMATION OM PÅFØRINGSUDSTYR

HVLP

Den bedst egnede HVLP-pistol til påføring af CT-produkter er en trykfødet pistol.

Lufthættetryk: 0,675 bar (maks. 10 psi)
Laktryk: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)
Hvis der anvendes lange slanger, skal materialemængden øges.

TØRRING

De nævnte tørre tider er cirka tider og afhænger af tørreforhold samt lagtykkelse. Dårlig ventilation og høj lagtykkelse vil forlænge tørre tiderne. En temperatur natten over på over 15° C er vigtig for, at primeren kan gennemhærde.

BRUG AF P275-2013 Hurtig Hærder

Denne hærder anvendes ved påføring under 18 grader, for at sikre en hurtig tørring.

DÆKKEEVNE (på sprøjteklar lak)

Ved 4:1:1: Ca. 4,2-5,1 m² pr. liter ved en tør lagtykkelse på 100 µm.

Ved 4:1: Ca. 6,5 m² pr. liter ved en tør lagtykkelse på 100 µm.

TEKNISKE DATA

Tørstofindhold efter vægt: 72 % som leveret
Tørstofindhold efter volumen: 52 % som leveret
Densitet: 1,5 g/liter



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.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

INFORMATION OM VOC-INDHOLD

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

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i databladet vedrørende materialesikkerhed. Dette kan også ses på adressen: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Yderligere oplysninger kan fås ved henvendelse til:

PPG Scandinavia
Tigervej 37
DK-4600 Køge

Tlf.: +45 43436566

Product Data Sheet

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemærker, der tilhører PPG Industries.

© 2011 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries.



Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.