Produktdatablad

August 2012

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT – KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

H5872V

Primer-filler
P565-4501, P565-4505 og P565-4507
(med P210-8815 HS+ hærder)

Produkt	*Beskrivelse*
P565-4501	Primer-filler – hvid spektralgrå 01
P565-4505	Primer-filler – grå spektralgrå 05
P565-4507	Primer-filler – mørkegrå spektralgrå 07
P210-8815	HS Plus hærder
P850-1692/1693/1694/1695	2K lav-VOC fortyndere
P852-1690	2K accelerator-fortynder

Produktbeskrivelse

P565-4501, P565-4505 og P565-4507 er 2K HS akryl primer-fillere, som er beregnet til brug under Nexa Autocolors toplaksystem. De er nemme at påføre og slibe og giver et flot slutresultat og en enestående holdbarhed. Primerne er specielt udviklet til at opfylde OEM-specifikationer. P565-4501/4505/4507 kan bruges til at skabe flere forskellige spektralgrå primere, hvilket gør det muligt at dække underlaget hurtigt og nemt og samtidig optimere brugen af toplak.

Underlag og klargøring

P565-450x primer-fillere bør kun påføres:

Omhyggeligt slebet og affedtet bart stål. Brug en **Nexa Autocolor** 2K P565-9850 etch-primer eller en 2K epoxy-primer for at sikre maksimal holdbarhed. Aluminium **skal** påføres en etch- eller epoxy-primer.

Omhyggeligt slebet glasfiber, polyesterspartel, fabriksprimer og gammel lak i god stand.

Omhyggelig klargøring er vigtig for at opnå de bedste resultater med disse produkter.
Følgende sandpapirkvaliteter anbefales til afsluttende klargøring af underlaget:

Ved brug som slibbart produkt	Vådslibning:	P280-P320 (GRP P400)
	Tør maskinslibning:	P180-P220
Ved brug som vådt-i-vådt produkt	Vådslibning:	P400 eller finere
	Tør maskinslibning:	P320 eller finere

BEMÆRK! Anbefales ikke til pletreparation på termoplastisk akryl, gammel lakfernis eller sarte underlag. På sådanne underlag må produktet kun påføres på hele paneler.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

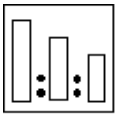
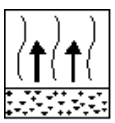
Produktdatablad

Spektralgrå

SPEKTRALGRÅ
Følgende blandingsforhold gælder for hver spektralgrå primervariant:

	Produkt-nummer	Blandings% (efter vægt)	Blandings-dele	Blanding efter målvægt		
				100 g	250 g	500 g
SG**1**	P565-450**1**	100		100 g	250 g	500 g
SG**3**	P565-450**1**	70	7	70 g	175 g	350 g
	P565-450**5**	30	3	30 g	75 g	150 g
SG**5**	P565-450**5**	100		100 g	250 g	500 g
SG**6**	P565-450**5**	40	2	40 g	100 g	200 g
	P565-450**7**	60	3	60 g	150 g	300 g
SG**7**	P565-450**7**	100		100 g	250 g	500 g

Primer-filler og primer-surfacer – proces

	Primer-filler	**Primer-surfacer**
	P565-4501/4505/4507 6 dele P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 0-0,5 dele	P565-4501/4505/4507 6 dele P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 1 del eller P852-1690
	Viskositet: 40-85 sek. DIN4 ved 20° C Anvendelsestid: 30-40 min. ved 20° C **Rens pistolen straks efter brug**	Viskositet: 25-35 sek. DIN4 ved 20° C Anvendelsestid: 60 min. ved 20° C 30 min ved 20° C med P852-1690 **Rens pistolen straks efter brug**
	**Dysestørrelse** Massefylde: 1,8-2,2 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger (normalt 2 bar/30 psi)	**Dysestørrelse** Massefylde: 1,6-1,8 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistol-fabrikantens anbefalinger (normalt 2 bar/30 psi)
	2-3 lag (maks. 3) for at give en lag-tykkelse på 100-200 µm **NB:** Lagtykkelsen afhænger af fortyndertilsætning og dysestørrelse	2-3 lag for at give en lag-tykkelse på 80-140 µm **NB:** Lagtykkelsen afhænger af fortyndertilsætning og dysestørrelse
	**Mellem lagene:** Ca. 7-10 minutter, afhængigt af sprøjteforhold **Før ovntørring:** Ca. 7-10 minutter, afhængigt af påført lagtykkelse	

Produktdatablad

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Primer-filler og primer-surfacer – proces

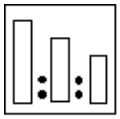
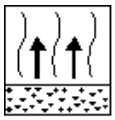
	Primer-filler	Primer-surfacer
	**Lufttørring ved 20° C:** 3-4 timer 100-125 µm 4-5 timer 125-160 µm 5-6 timer 160-200 µm **Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C:** 30 minutter Må ikke tvangstørres, hvis tykkelsen er større end 160 µm	**Lufttørring ved 20° C:** 2 timer 80-140 µm fortyndet med P852-1690 2-3 timer 80-100 µm 3-4 timer 100-120 µm 4-6 timer 120-140 µm **Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C:** 30 minutter Må ikke tvangstørres, hvis tykkelsen er større end 160 µm
	**Kort IR-bølge:** 8-12 minutter **Mellembølge:** 12 minutter Lagtykkelsen skal holdes under 150 µm De anførte IR-tørretider kræver, at kortbølge IR-lampen anbringes 70-100 cm fra panelet. Lad P565-450x primer-fillere aflufte i 5 minutter før tørring med IR-lampen. Tørretiderne afhænger af, hvilken type IR-lampe der bruges.	
	**Polér med følgende kvaliteter:** P360 eller finere: 1-lags solid farver (Direct Gloss) P400 eller finere: Basefarver	
	**Polér med følgende kvaliteter:** P600 eller finere: 1-lags solid farver (Direct Gloss) P800 eller finere: Basefarver	
TOPLAK	P565-450x primer-fillere kan straks påføres **Nexa Autocolor** 2K toplaksystemer. Hvis P565-450x primer-fillere står i mere end to dage efter slibning, skal de slibes igen før påføring af yderligere bindelag eller toplak.	

Produktdatablad

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Vådt-i-vådt-proces

	P565-4501/4505/4507 P210-8815 P850-1692/3/4/5 eller P852-1690	6 dele 1 del 1,5 dele
	Viskositet: Anvendelsestid:	20-25 sek. DIN4 ved 20° C 30-45 min. ved 20° C **Rens pistolen straks efter brug**
	**Dysestørrelse** Massefylde: Indgangstryk:	 1,3 -1,4 mm Se sprøjtepistolproducentens anbefaling (normalt 2 bar/30 psi)
		1-2 lag
	**Mellem lagene:**	Ca. 10 minutter, afhængigt af sprøjteforhold
	**Tørring før toplak:**	20-30 minutter for toplakker, der er baseret på opløsningsmidler 30 minutter for toplakker, der er baseret på vand
TOPLAK	Efter ovennævnte tørreplan kan P565-450X vådt-i-vådt straks påføres **Nexa Autocolor** 2K toplaksystemer.	

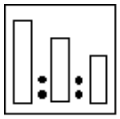
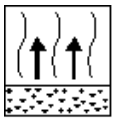
Bemærk: For at opnå optimal ydelse bør man bruge et egentligt vådt-i-vådt produkt, f.eks. P565-3030/3031

Produktdatablad

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Rulleprimer – proces

	P565-4501/4505/4507 6 dele P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 0,5 dele
	Anvendelsestid: 40 min. ved 20° C Bemærk: Det anbefales at bruge materialet straks efter blanding. Rens rullebakken straks efter brug.
PÅFØRING	1. Det er vigtigt at bruge tætte skumruller af god kvalitet. Med en egnet rullebakke kan du nemt styre, hvor meget primer der kommer på rullen. 2. Kom primer på rullen fra en egnet rullebakke. Fjern overskydende primer fra rullen. 3. Det første lag dækker det største område. Efterfølgende lag dækker gradvist mindre områder. 4. Påfør primer fra midten af reparationsområdet, og rul udad under et let tryk. 5. Brug rullen med mindre primer for at udtone hvert lags hårde kant. 6. Lad primeren flyde ud på panelet. Undgå at rulle for meget, da det kan give en ujævn overflade. Når et lag bliver mat, er det klart til næste lag.
	Antal lag: Påfør fire lag for at opnå en lagtykkelse på 75-125 µm **Mellem lagene:** Ca. 5 minutter, afhængigt af sprøjteforhold
	**Tørretider** **Lufttørring ved 20° C:** 3-4 timer (afhængigt af lagtykkelse) **Ovntørring ved en metaltemperatur på 60° C:** 20-30 minutter De anførte **IR-tørretider** kræver, at kortbølge IR-lampen anbringes 70-100 cm fra panelet. Brug IR-enheden ved halv effekt i 5 minutter, før den sættes på fuld effekt i ca. 15 minutter. Tørretiden afhænger af, hvilken type IR-lampe der bruges. Tørretiden afhænger af lagtykkelsen

Produktdatablad

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Generelle bemærkninger vedrørende processen

VALG AF FORTYNDER

Fortynderen skal vælges i forhold til påføringstemperatur, hærder, ventilation og arbejdets omfang. Anbefalingerne er kun vejledende:

P850-16xx fortynder	Ideelt temperaturområde
P852-1690	Op til 25° C
P850-1692	20-30° C
P850-1693	25-35° C
P850-1694	30-40° C
P850-1695	Over 35° C

VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for disse produkter (produktkategori: IIB.c) i den brugsklare blanding er maks. 540 g/liter VOC-indhold. VOC-indholdet for disse produkter er i den brugsklare blanding maks. 540 g/liter. Afhængigt af den valgte anvendelse kan produkternes faktiske VOC-indhold være lavere 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 **www.nexaautocolor.com**

Yderligere oplysninger kan fås ved henvendelse til:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD
Tlf.: +44 (0) 1449 771771
Fax: +44 (0) 1449 773472

Produktdatablad

Nexa Autocolor®, ZK®, Aquabase®, Aquadry® og Ecofast®
er registrerede varemærker, som tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2012 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er
originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.