

Produktdatablad

Marts 2018



INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

U0370V_TV

HS Wet on Wet Undercoat P565-370X

Produkt	Beskrivelse
P565-3701	HS Wet on Wet Undercoat White SG01
P565-3705	HS Wet on Wet Undercoat Grey SG05
P565-3707	HS Wet on Wet Undercoat Grey SG07
P210-7644	EHS Hardener – Standard
P210-7642	EHS Hardener – Slow
P852-6442	EHS Thinner – Slow
P852-6444	EHS Thinner – Medium
P852-6446	EHS Thinner – Fast

Produktbeskrivelse

HS Wet on Wet Undercoat, P565-370x, er baseret på den nyeste tekniske udvikling inden for primerteknologi og bør bruges, når optimering af reparations- og byggeprocesser er et vigtigt krav.

HS Wet on Wet Undercoat er beregnet til brug under **Aquabase Plus Basecoat** (P989).

2K EHS Turbo Plus Topcoat (P498) og **TURBO VISION® 2-pack Premium High Flow EHS Topcoat** (P650) giver en særdeles produktiv proces, hvor slibning ikke er nødvendig.

Dette produkt kan påføres direkte på elektroforese og kan påføres toplak i op til 5 dage uden slibning af primeren.

Fremragende påførings- og nivellerende egenskaber giver en kvalitetsfinish, der svarer til den, som en traditionel slebet primer giver, og er en non-sanding-metode til optimering af hele reparationsprocessen.

HS Wet on Wet Undercoat er specielt velegnet til nye paneler og gør det muligt at optimere udnyttelsen af kabinen, da nye paneler i forvejen kan påføres primer i små partier, så de er klar til påføring af toplak samtidig med bilen.

HS Wet on Wet Undercoat, P565-370x, har god vedhæftning og korrosionshindrende egenskaber, der gør det muligt at påføre primer på små gennemslibninger med bart metal uden påføring af en etch-primer. Dette sparer også et trin i reparationsprocessen.

Side 1 af 4

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.



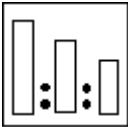
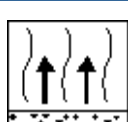
Nexa Autocolor og design, Turbo Vision **ZK**, Aquabase, Aquadry og Ecofast er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio
© 2017 PPG Industries, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.



Innovating Repair Solutions

Product Data Sheet

Proces

	Aktiveringsforhold efter volumen P565-370x 4 dele P210-764x 1 del P852-644x 2 dele
	Aktiveret viskositet: 17-20 sek. DIN 4 Anvendelsestid: 60 min. ved 20 °C Rens pistolen straks efter brug
	Dysetørrelse Massefylde: 1,3-1,4 mm Tryk: 3,0-3,7 bar (45-55 psi)
	Dysetørrelse Massefylde: 1,3-1,4 mm Tryk: 2-2,25 bar (30-35 psi)
	Dysetørrelse Massefylde: 1,3-1,4 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger (normalt 2 bar/30 psi ved indløbet)
	Påfør 1 helt enkeltlag eller 1 let + 1 helt lag Det giver en lagtykkelse på ca. 25-35 µm (1,0-1,4/1.000). Påføres, så finishen bliver helt jævn. Må ikke påføres i tykke lag.
	Afluftning mellem lagene er ikke nødvendig ved brug af en enkelt sprøjtegang. 10-15 minutters afluftning er nødvendig ved påføring af 2 lag. Minimum 15 minutter ved 20 °C før påføring af toplak ved en laktykkelse på 25-35 µm (1,0-1,4/1.000)
	Klar til påføring af toplak efter 15 minutter eller op til 5 dage uden slibning. Hvis der er smuds i bindelaget, kan der tørslibes let efter det første lag Aquabase Plus med P800 eller finere slibesvamp. Ved andre behov skal der oventørres før slibning. Hvis det står i mere end 8 timer, skal det forrensnes før påføring af toplak. Hvis det står i mere end 3 dage før påføring af toplak, anbefales let slibning og forrensning. Tørslib med P400 eller finere, hvis det står i mere end 5 dage.
TOPLAK	P565-370X kan straks påføres toplak med Aquabase Plus Basecoat (P989) eller 2K EHS Turbo Plus Topcoat (P498) eller TURBO VISION® 2-pack Premium High Flow EHS Topcat (P650)

Side 2 af 4

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Nexa Autocolor og design, Turbo Vision **ZK**, Aquabase, Aquadry og Ecofast er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio
© 2017 PPG Industries, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.



Innovating Repair Solutions

Generelle bemærkninger vedrørende processen

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

Valget af hærder- og fortynderkombination afhænger af anvendt pistolopsætning, ventilation, reparationens størrelse, temperatur og påføringsforhold. Følgende er en generel vejledning:

Hærder	Temperaturområde	Anbefalet fortynder
P210-7644	Under 18 °C	P852-6446
P210-7644	Under 25 °C	P852-6444
P210-7644	Over 25 °C	P852-6442
P210-7642	Over 25 °C (eller en meget stor overflade)	P852-6442

HS WET ON WET UNDERCOAT KAN BRUGES SOM PRIMER-FILLER EFTER FØLGENDE ANBEFALINGER

Bland, og brug den opsætning af pistolen, der anbefales under Proces.

Påfør 1 let + 2 hele lag.

Det giver en lagtykkelse på ca. 60-70 µm.

Ovntørring i 30 minutter ved 60 °C metaltemperatur.

IR-mellembølge 5 min. afluftning efterfulgt af 10 min. hærkning.

IR/GAS 50 cm 110 °C.

Efter afkøling tørslibes med P400 eller finere.

UNDERLAG OG KLARGØRING

HS vådt-i-vådt bindelag bør kun påføres:

Omhyggeligt afrenset, ikke slebet elektroforese

Områder med bart stål på op til 10 cm i diameter uden påføring af etch-primer

Galvaniseret stål med gennemslibninger på maks. 10 cm i diameter

Zintec med gennemslibninger på maks. 10 cm i diameter

Aluminium og legeringer med gennemslibninger på maks. 10 cm i diameter

Gamle lakerede og originale overflader slebet med P320 eller finere

GRP, glasfiber slebet med P120/P240/P320

Polyesterspartel P120/P240/P320

Bemærk: En 2K etch-primer bør påføres før påføring af HS Wet on Wet Undercoat på områder med bart metal med en diameter på mere end 10 cm samt på områder, der er særligt sårbare over for korrosion, eller for at opnå OEM-garantistandard mod korrosion.

LAKERING AF PLAST

HS Wet on Wet Undercoat kan påføres direkte på omhyggeligt klargjort og renset ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR og SMC samt på slebne og primede kofangere.

Store bare plastområder eller gennemslibninger på kofangere, f.eks. PP, TPO, PP/EPDM, skal først påføres et let lag P572-2001 Plastic Primer og afluftes i 10 minutter før påføring af HS Wet on Wet Undercoat.

AFFEDTNING

Underlag skal afrenses omhyggeligt med et egnet Nexa Autocolor rensemiddel.

Tør altid rensemidlet af panelets overflade umiddelbart derefter med en ren og tør klud.

Side 3 af 4

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Nexa Autocolor og design, Turbo Vision **ZK**, Aquabase, Aquadry og Ecofast er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio
© 2017 PPG Industries, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.

Innovating Repair Solutions



Blanding af spektralgrå

% efter vægt	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
-3701	100	75	--	--	--
-3705	--	25	100	48	--
-3707	--	--	--	52	100

Bemærk: Den blandede spektralgrå nuance skal aktiveres og fortyndes som normalt.

INFORMATION

EU's grænseværdi for disse produkter (produktkategori: IIB.c) i den brugsklare blanding er maks. 540 g/l VOC-indhold. VOC-indholdet for dette produkt er i den brugsklare blanding maks. 540 g/l. 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 anvendes 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 sikkerhedsdatabladet, der også er tilgængeligt 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