



Teknisk datablad

Oktober 2018

U7600V

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

TURBO VISION® Premium Etch Primer

Produkt	Beskrivelse
P565-7600	Premium Etch Primer
P275-6486	Etch Primer Reactive Thinner Fast
P275-6484	Etch Primer Reactive Thinner Medium
P275-6482	Etch Primer Reactive Thinner Slow

Produktbeskrivelse

En kromatfri etch-primer med gode korrosionsbestandige egenskaber og fremragende vedhæftning på en lang række underlag.

Produkttype

Syrehærdende etch-primer.



TURBO VISION®

Underlag og klargøring

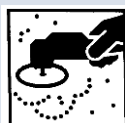
Klargør underlaget som følger:

Underlag:

Bart stål
Bart aluminium
Anodiseret aluminium
Galvaniseret stål

Slibning:

P80-P150
P360 tør- eller finblæsning
Ingen slibning
Slib med Scotch-Brite™
Red Pad P80-P150



Rensning:

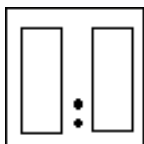


Det underlag, der skal lakeres, skal være tørt, rent og fri for korrosion, fedt og slipmidler.

Underlag skal aftørres grundigt med et passende affedtningsmiddel (P850-1367 Degreaser og P850-1378 Spirit Wipe eller P980-9010 Low V.O.C. Cleaner).

Proces

Konventionel påføring eller med overliggende kop



Blandingsforhold efter volumen:

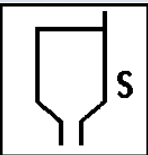
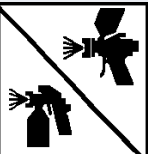
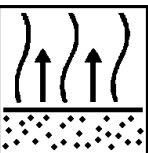
P565-7600 Premium Etch Primer	1
P275-648x Reactive Thinner	1



Temperatur	< 18 °C	18-25 °C	> 25 °C
Kombination	Fast	Medium	Slow
Hjælpeprodukter	P275-6486	P275-6484	P275-6482



TURBO VISION®

Proces	
	Påføring: konventionel, overliggende kop eller air assisted airless
	Sprøjteviskositet ved 20 °C: 18-22 sekunder DIN 4 til konventionel påføring/påføring med overliggende kop
	Anvendelsestid ved 20 °C: 24 timer
	1,4-1,6 mm overliggende kop eller sugefødning ved 2,0-2,4 bar
	ELLER 0,8-1 mm overliggende kop Lufthættetryk: 0,68 bar Laktryk: 0,3-1,0 bar Væsketilførsel: 280-320 cm ³ /min.
	Antal lag: Påfør 2 enkeltlag for at opnå en lagtykkelse på 15-20 µm
	Afluftning mellem lagene: minimum 15 minutter eller indtil fuldstændig halvmat Afluftning før overlakering: minimum 60 minutter og indtil fuldstændig halvmat Eller ovntørres i 20 minutter ved 50 °C



TURBO VISION®

Generelle bemærkninger vedrørende processen

VALG AF REAKTIV FORTYNDER

Valget af reaktiv fortynderkombination afhænger af anvendt pistolsætning, ventilation, reparationens størrelse, temperatur og påføringsforhold. Følgende er dog en generel vejledning:

Temperaturinterval	Anbefalet fortynder	
Under 18 °C	P275-6486	Etch Primer Reactive Thinner Fast
18-25 °C	P275-6484	Etch Primer Reactive Thinner Medium
Over 25 °C	P275-6482	Etch Primer Reactive Thinner Fast Slow

UNDERLAG OG KLARGØRING

CT Premium Etch Primer bør kun påføres:

Bart stål – slebet med P80-P150

Aluminium (*) – slebet med P360 eller sandblæst (Rz ikke over 20 µm)

Anodiseret aluminium – uden behandling

Galvaniseret stål – slebet med Scotch-Brite™ Red Pads

(*) 3003-/1050-legeringer er blevet vurderet som standardtyper

OVERLAKERING

Kan overlakeres med alle typer Nexa Autocolor 2K-surfacere eller -primere/-surfacere til erhvervskøretøjer med undtagelse af epoxyprimere.

P565-7600 kræver ikke slibning og bør overlakeres direkte med primer.

Den kan slibes, når den er gennemtør, med P320-400 tør- eller P500-600 vådpapir.

Hvis P565-7600 står i mere end 24 timer, skal den slibes før overlakering.

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 arbejdsmiljø finder du i sikkerhedsdatabladet, der også er tilgængeligt på:

http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Yderligere oplysninger kan fås ved henvendelse til:

Customer Service Sales Group

PPG Industries (UK) Ltd

Needham Road

Stowmarket

Suffolk IP14 2AD, England

Tlf.: +44 (0) 1449 771771

Fax: +44 (0) 1449 773472



TURBO VISION®

*Nexa Autocolor og design samt Turbo Vision er registrerede varemærker,
der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.*

© 2018 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

