

Produktdatablad

December 2006

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG



H4420V

Vådt-i-vådt surfacer P565-357 & P565-358

Produkt	Beskrivelse
P565-357	Vådt-i-vådt surfacer
P565-358	Vådt-i-vådt surfacer - tonbar
P210-/8430/844	2K HS hærder
P210-842	HS hurtig hærder
P170-5670	HS tonefarve til spektralgrå
P850-1692/-1693/-1694	2K lav-VOC fortyndere
P859-1492/-1493/-1494	2K fortyndere
P100-2020	Fleksibelt additiv til plast

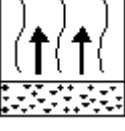
Produktbeskrivelse

P565-357 og P565-358 er hurtigtørrende 2K acrylprimere, der kan bruges under 2K toplakker (P420, P421, P471), 2K basefarve (P422), Aquabase™ (P965-) og Aquabase Plus (P989). P565-357 og P565-358 er beregnet til at give et fremragende udseende og vedhæftning på mange forskellige underlag.

Som vådt-i-vådt surfacere giver de en hurtig proces, især ved arbejde på nye paneler.

P565-357/8 kan anvendes til at lave flere forskellige spektralgrå primere til at udføre hurtige og nemme farvematchninger af høj kvalitet og samtidig optimere brugen af toplakfarver.

Innovative reparationsløsninger

Proces		
	P565-357/358 P210-842/8430/844 2K fortyndere (se Produkter)	3 dele 1 del 1 del Tilsæt IKKE acceleratorer
	14 -17 sek. v/DIN4 18-21 sek. BSB4 Potlife: 2 timer ved 20° C. Rens pistolen straks efter brug.	
	Dyse Overliggende kop: 1,4-1,6 mm Sugefødning: 1,6-1,8 mm Tryk: 3,0-3,7 bar (45 – 55 psi)	
	Dyse Overliggende kop: 1,4-1,6 mm Sugefødning: 1,6-1,8 mm Indgangstryk: Se sprøjtepistolfabrikantens anvisninger, normalt 2 bar/30 psi (indløb).	
	Dyse Overliggende kop: 1,4-1,6 mm Sugefødning: 1,6-1,8 mm Tryk: 0,7 bar (max. 10 psi lufttryk)	
	Påfør 1 helt enkeltlag eller 1 dobbeltlag for at få en lagtykkelse på 25-35 µm.	
	Afluftning: 15-20 minutter ved 20° C før påføring af toplak ved en lagtykkelse på 25-35 µm.	
	Normalt skal P565-357/358 vådt-i-vådt surfacere ikke slibes og kan påføres toplak umiddelbart. Men hvis der er smuds i bindelaget, kan man vådslibe det efter 20-30 min. med P800 eller finere slibepapir. Hvis processen skal udføres hurtigere, kan surfaceren ovntørres ved en metaltemperatur på 60 C i 10 minutter før slibning.	
TOPLAK	P565-357/358 kan straks påføres toplak, såsom 2K toplakker (P420, P421, P471), 2K basefarve (P422), Aquabase™ basefarve (P965) og Aquabase Plus basefarve (P989).	



Noter til den generelle proces

UNDERLAG OG KLARGØRING

P565-357/358 bør kun påføres:

Originallak i sund stand efter slibning.

Omhyggelig klargøring er vigtig for at få de bedste resultater med disse produkter.

Følgende slibepapirkvaliteter anbefales:

Vådslibning: P400 eller finere
Tør maskinslibning: P320 eller finere

Aluminium og stål påført etch-primer.

Nye paneler med elektroforeselak af god kvalitet efter grundig rensning og aftørring med Spirit Wipe. For at sikre maksimal holdbarhed anbefales det at slibe elektroforeselakken let med Scotch-Brite™, så den forbliver så intakt som muligt, før vådt-i-vådt primeren påføres.

LAKERING AF PLAST

P565-357/358 kan påføres klargjort plast påført lak eller primer.

Hvis P565-357/358 påføres fleksibel plast, f.eks. PP/EPDM, PBT (Pocan) eller PUR, skal den blandes som beskrevet herunder:

P565-357/8 5 dele

P100-2020 (fleksibelt additiv til plast) 1 del

Derefter aktiveres og fortyndes på normal vis.

Tilsætning af P100-2020 kan forringe tørreegenskaberne.

Læs mere om lakering af plastunderlag i produktdatabladet Lakeringssystemer til plast.

SPEKTRALGRÅ

For at holde VOC-værdien er det vigtigt ikke at overskride den anbefalede mængde tonefarve.

Tilsætning af mere tonefarve, P170-5670, skal undgås, da dette kan forringe tørreegenskaberne og give overlakeringsproblemer.

Blandingen bør derefter aktiveres og fortyndes på normal vis før påføring.

Til hver spektralgrå primervariant gælder følgende blandingsforhold:

	SG01	SG02	SG03	SG04	SG05	SG06	SG07
P565-358	100	95	80	50	0	0	0
P565-357	0	5	20	50	100	98.5	92
P170-5670	0	0	0	0	0	1.5	8
	SG01	SG02	SG03	SG04	SG05	SG06	
P565-358	100	95	80	50	0	0	
P565-357	0	5	20	50	100	92	
P425-948	0	0	0	0	0	8	

Bemærk: Blandingsforhold er udtrykt som vægtprocenter.

Noter til den generelle proces

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

Valget af hærder- og fortynderkombination afhænger af den anvendte pistolopsætning, ventilation, reparationens størrelse, temperatur og påføringsforhold. Herunder følger en generel vejledning:

Hærder	Temperaturområde	Anbefalet fortynder
P210-842	<25° C	P850-1692/-1693/-1492/1493
P210-8430	22°C - 28°C	P850-1692/-1693/-1694/-1492/-1493/-1494
P210-844	25°C - 30°C	P850-1693/-1694/-1493/-1494

VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for disse produkter (produktgruppe IIB.c) i brugsklar form er maks. 540 g/liter VOC.

VOC-indholdet i disse produkter er i brugsklar form maks. 540 g/liter.

Afhængig af den valgte anvendelse kan disse produkters faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

Bemærk:

Når dette produkt kombineres med P100-2020, giver det en lakfilm med særlige egenskaber i henhold til EU-direktivet.

I disse særlige kombinationer: EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.e) i brugsklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 840 g/liter.

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.nexaautocolor.com>

Få mere at vide hos:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby

Tlf.: 43 43 65 66
Fax: 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemærker, der tilhører PPG Industries.
Copyright © 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

Produkt-datablad

