

Produktdatenblatt

T8110 | Januar 2011

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K EP Metallgrund P580-Farbton

Produkte	Beschreibung
P580-Farbton	2K-EP Metallgrund, chromatfrei
P210-1012	EP-Härter
P210-1020	EP-Härter lang
P850-1390	Verdünner extra lang
P850-1391	Verdünner lang
P850-1392	Verdünner normal
P850-1393	Verdünner kurz
P850-3091	2K-Multiverdünner

Produktbeschreibung:

P580-Farbton ist eine EP Grundierung für den universellen Einsatz mit guten Haftungseigenschaften auf vielen verschiedenen Untergründen.

Lieferbare Farbtöne:

P580-7035 lichtgrau


P580-7100 dunkelgrau

P580-9110 weiß

Produkttyp:

Epoxidharz

VERFAHREN

				
				
	<p>5 : 1 Volumenteile 7 : 1 Gewichtsteile Verarbeitungszeit: 3–4 Stunden</p> <p>1) Einstellung für Airless / Airmix / Druckkessel: ohne Verdüner 2) für Verarbeitung mit Becherpistole 10% Verdüner zugeben</p>			
	DEA 1030-54 oder SPP Mischbecher			
	spritzfertig			
	1,3–1,7 mm 3–4 bar			
	1,4–1,7 mm 2–2,5 bar			
	<table border="0"> <tr> <td>Airless: 0,33–0,41 mm 120–150 bar Materialdruck</td> <td>Airmix: 0,33–0,41 mm 50–70 bar Materialdruck</td> <td>Druckkessel/Membranpumpe: 1,1–1,3 mm 0,5–1,5 bar Materialdruck 3–4 bar Zerstäuberdruck</td> </tr> </table>	Airless: 0,33–0,41 mm 120–150 bar Materialdruck	Airmix: 0,33–0,41 mm 50–70 bar Materialdruck	Druckkessel/Membranpumpe: 1,1–1,3 mm 0,5–1,5 bar Materialdruck 3–4 bar Zerstäuberdruck
Airless: 0,33–0,41 mm 120–150 bar Materialdruck	Airmix: 0,33–0,41 mm 50–70 bar Materialdruck	Druckkessel/Membranpumpe: 1,1–1,3 mm 0,5–1,5 bar Materialdruck 3–4 bar Zerstäuberdruck		
	2 Spritzgänge = 60–100 µm mit ca. 10 Minuten Zwischenablüßzeit			
	15–30 Minuten vor Ofentrocknung			
	<ul style="list-style-type: none"> - bei 60–100 µm nach ca. 30 Minuten bis max. 72 Std. bei 20°C ohne Zwischenschliff überlackierbar - nach 16 Std. Lufttrocknung bzw. über Nacht bei 20°C oder nach 30 Minuten Ofentrocknung bei 60–80°C Objekttemperatur trocken schleifbar mit P320-P400 (nach Ofentrocknung muss immer angeschliffen werden) 			
	Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor Decklacksystemen			
	Atemschutz tragen			

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Stahl, verzinkter Stahl, Edelstähle, Aluminiumlegierungen, Coil Coatings, GfK, Plywood, Holz, Pulvergrundierung, ausgehärtete Altlackierung

2. Vorbehandlung der Untergründe

Aluminiumlegierungen

- a) Mechanisch
 - abwaschen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz oder Reiniger P851-61
 - schleifen mit Rutscher bzw. Excenter, Körnung P120-P180 oder mit grobem, rotem Schleifpad
 - Kanten, Fugen, Nieten und Nähte mit grobem Pad oder mit Edelstahlbürsten gründlich nacharbeiten und ausblasen
 - nachreinigen mit Pinsel und Silikonentferner oder Reiniger P851-61 und mit sauberem Lappen nachwischen, Restlösemittel aus Kanten und Fugen ausblasen.
- b) Chemisch – Vorschrift des Herstellers beachten
- c) Strahlen mit eisenfreiem Strahlmittel DIN 55928, Teil 4

Glasfaserverstärktes Polyester (GfK / GF-UP)

- a) Reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang / 1834 kurz oder Reiniger P851-61
- b) Schleifen mit grobem, rotem Schleifpad
- c) Nachreinigen mit P850-1440 / 1834 oder P851-61

Verzinkter Stahl

- a) Reinigen mit P850-1440 / 1834 oder P851-61
- b) Schleifen mit grobem, rotem Schleifpad
- c) Nachreinigen mit P850-1440 / 1834 oder P851-61

Edelstähle

- a) Strahlen mit eisenfreiem Strahlmittel (Normreinheitsgrad DIN 55928, Teil 4)
- b) Schleifen mit Rutscher bzw. Excenter, Körnung P180 oder grobem, rotem Schleifpad
- c) Nachreinigen mit P850-1440 / 1834 oder P851-61

Stahl

- a) Mechanisch vorbehandeln wie unter Aluminium Punkt a)
- b) oder strahlen Normreinheitsgrad SA 2,5 (DIN 55928, Teil 4) wie unter Aluminium Punkt c)

Coil Coatings, Pulvergrundierung, Plywood, kunststoffbeschichtet

- a) Graues Schleifpad mit Silikonentferner oder Reiniger P851-61 tränken und sorgfältig reinigen / schleifen
- b) Nachreinigen mit Silikonentferner oder Reiniger P851-61

Holz, Plywood phenolharzgetränkt

- a) Mit einer dünnen Schicht EP-Grundierung isolieren und trocknen
- b) Nach ca. 60 Minuten aufgerichtete Fasern köpfen und abblasen
- c) Nachgrundieren mit 2 Spritzgängen EP-Grundierung.

3. Besonderer Hinweis

Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes bei Spachtelarbeiten auf blankem Metall (Stahl, Aluminium und galvanisch verzinkter Stahl) empfehlen wir, den blank geschliffenen Untergrund vorzugrundieren mit EP-Primer (1–2 dünne Spritzgänge, Mindestschichtdicke 20 µm). Nach Lufttrocknung über Nacht oder nach 30 Minuten bei 60°C Objekttemperatur kann der EP-Primer überspachtelt werden.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

**Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern.
Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.**

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com