

Produktdatenblatt

VOC-konform



T8700V | Oktober 2019

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K EP Metallgrund P580-4501/-4505 /-4510

Produkte	Beschreibung
P580-4501	2K EP Metallgrund chromatfrei – weiß
P580-4505	2K EP Metallgrund chromatfrei – grau
P580-4510	2K EP Metallgrund chromatfrei - beige
P275-3042	Härter für EP Metallgrund lang
P275-2013	Härter für EP Metallgrund kurz
P850-1480	Turbo Plus EP Verdünner
P850-1479	Turbo Plus EP Verdünner lang

Produktbeschreibung:

P580-4501/-4505 / -4510 sind amingehärtete Epoxy-Grundierungen mit sehr guten Haftungseigenschaften auf in der Nutzfahrzeugindustrie üblichen Untergründen.

Produkttyp:

Epoxidharz

VERFAHREN

	EP-Metallgrund vor der Verarbeitung gründlich aufrühren	
	Einstellung für Becherpistole	Einstellung für Airless/Airmix/Druckkessel
	P580-450X 4 Vol.-Teile	P580-450X 4 Vol.-Teile
	P275-3042/-2013 1 Vol.-Teil P850-1480/-1479 0,5-1,5 Vol.-Teil	P275-3042 1 Vol.-Teil
	Mischung nach der Härter- und Verdünnerzugabe gründlich umrühren	
	25 – 35 Sekunden DIN4	60-70 Sekunden DIN4
	Verarbeitungszeit ca. 4 – 6 Stunden bei 20°C	
	2 Spritzgänge mit Zwischenablüfzeit Trockenschichtdicke ca. 50 – 80µm	2 Spritzgänge mit Zwischenablüfzeit Trockenschichtdicke ca. 80 – 100µm
	10 – 15 Minuten zwischen den Spritzgängen 10 – 15 Minuten vor der Ofentrocknung	
	- nach 60 Minuten bis max. 72 Stunden bei 20°C ohne Zwischenschliff überlackierbar - nach 24 Stunden ist eine Zwischenreinigung mit Silikonentferner P850-1834/-1440 notwendig - nach 16 Stunden Lufttrocknung oder 45 Minuten Ofentrocknung bei 60°C nass oder trocken schleifbar	
	P320 Trockenschliff Excenter oder P600 Handschliff nass für 2K Uni-Decklacke P400 Trockenschliff Excenter oder 800 Handschliff nass für Zweischicht Basislacke	
	Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor Decklacksystemen Achtung: bei Überlackierung mit Aquabase CT Wasserbasislack wird Lufttrocknung von mind. 16 Stunden oder 60 Minuten Ofentrocknung bei 60°C empfohlen. In beiden Fällen muss anschließend ein Zwischenschliff erfolgen	
	Geeigneten Atemschutz verwenden	

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE
1. Untergründe

- a) Stahl
- b) verzinkter Stahl
- c) Edelstahl
- d) Aluminium
- e) Coil Coatings
- f) Pulvergrundierung
- g) Plywood (Holz) kunststoffbeschichtet oder phenolharzgetränkt
- h) ausgehärtete Altlackierung
- i) GfK

2. Vorbehandlung der Untergründe
Stahl

- a) mechanisch
 - Abwaschen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder Reiniger P851-61
 - Schleifen mit Excenter P180-P240 oder groben rotem Schleifpad
 - Kanten, Fugen, Nieten und Nähte gründlich mit einer Edelstahlbürste nacharbeiten und anschließend ausblasen
 - Nachreinigen mit Silikonentferner P850-1440 oder Reiniger P851-61
 - Restlösemittel gründlich aus Kanten, Fugen, Nieten ausblasen
- b) chemisch – Vorschrift des Herstellers beachten

Verzinkter Stahl

- a) mechanisch
 - Abwaschen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder Reiniger P851-61
 - Schleifen mit Excenter P240-320 oder groben rotem Schleifpad
 - Nachreinigen mit Silikonentferner P850-1440 oder Reiniger P851-61
- Hinweis: Bei Einsatz von PE-Spachtel auf verzinkten Stahlblechen mit 1 – 2 dünnen Spritzgängen EP-Grundierung vorgrundieren. Nach 1 Stunde Ablüfzeit bei 20°C PE-Spachtel auftragen.

Edelstahl

siehe Verarbeitungshinweise Stahl

Aluminium

siehe Verarbeitungshinweise Stahl

Coil Coating, Pulvergrundierungen, Plywood kunststoffbeschichtet, ausgehärtete Altlackierungen

- Graues Schleifpad mit Silikonentferner P850-1440 oder Reiniger P851-61 tränken und Untergrund sorgfältig reinigen / schleifen
- Nachreinigen mit Silikonentferner P850-1440

Holz, Plywood phenolharzgetränkt

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



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

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: autocolormergermany@ppg.com