

PRODUKTDATENBLATT T0750V | MÄRZ 2022

# 2K HS EPOXY PRIMER

## P580-4023



### PRODUKTBECHREIBUNG

P580-4023 ist ein isocyanathärtender HS Epoxy Primer mit exzellenten Haftungs- und Korrosionsschutz-Eigenschaften auf einer Vielzahl an Untergründen. Er kann ideal als umfangreiches Produkt mit High-Build Eigenschaften für strukturierte / gestrahlte Untergründe eingesetzt werden, (zum Beispiel Chassis).

### PRODUKTTYP

Epoxidharz

**DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.**



Produkte	Beschreibung
P580-4023	2K HS Epoxy Primer chromattfrei – beige
P210-7644	Turbo Vision EHS Härter Standard / Medium
P210-7642	Turbo Vision EHS Härter Lang
P210-982	Turbo Plus EHS Härter Normal
P210-983	Turbo Plus EHS Härter Kurz
P852-6442	EHS Verdünner Lang
P852-6444	EHS Verdünner Medium
P852-6446	EHS Verdünner Kurz
P852-6448	EHS Verdünner Extra Kurz
P852-1790	Turbo Plus EHS Verdünner Lang
P852-1792	Turbo Plus EHS Verdünner Medium

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

### 1. Untergründe

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

### 2. Vorbehandlung der Untergründe

#### Stahl

- a) mechanisch
  - Abwaschen mit Silikonentferner P850-1402 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 P850-1402 oder Reiniger P851-61
  - Restlösemittel gründlich aus Kanten, Fugen, Nieten ausblasen
- b) chemisch – Vorschrift des Herstellers beachten

#### Verzinkter Stahl

- a) mechanisch
  - Abwaschen mit Silikonentferner P850-1402 oder Reiniger P851-61
  - Schleifen mit Excenter P240-320 oder groben rotem Schleifpad
  - Nachreinigen mit Silikonentferner P850-1402 oder Reiniger P851-61

#### Edelstahl (V2A) Alternativ prüfen oder Rücksprache mit Technischem Service

siehe Verarbeitungshinweise Stahl

#### Coil Coating, Pulvergrundierungen, Plywood kunststoffbeschichtet, ausgehärtete Altlackierungen

- Graues Schleifpad mit Silikonentferner P850-1402 oder Reiniger P851-61 tränken und Untergrund sorgfältig reinigen / schleifen
- Nachreinigen mit Silikonentferner P850-1402

#### 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.

## VERFAHREN



Epoxy Primer vor der Verarbeitung gründlich aufrühren

Becherpistole		Airless/Airmix		Druckkessel	
---------------	--	----------------	--	-------------	--

Mit Turbo Vision Härter und Verdüner



P580-4023	10 Vol.-Teile	PP580-4023	10 Vol.-Teile	P580-4023	10 Vol.-Teile
P210-764x	1 Vol.-Teil	P210-764x	1 Vol.-Teil	P210-764x	1 Vol.-Teil
P852-644x	1,5 Vol.-Teil	P852-644x	0,5 -1 Vol.-Teil	P852-644x	1,5 Vol.-Teil

Mit Turbo Plus Härter und Verdüner



P580-4023	8 Vol.-Teile	PP580-4023	8 Vol.-Teile	P580-4023	8 Vol.-Teile
P210-982/983	1 Vol.-Teil	P210-982/983	1 Vol.-Teil	P210-982/83	1 Vol.-Teil
P852-179x	1,5 Vol.-Teil	P852-179x	0,5 Vol.-Teil	P852-179x	1,5 Vol.-Teil

33–37 Sekunden DIN4 bei 20°C	30–60 Sekunden DIN4 bei 20°C	33–37 Sekunden DIN4 bei 20°C
------------------------------	------------------------------	------------------------------

<p>1.3–1.8 mm 2,0–2,5 bar</p>	<p>0.28–0.33 mm (11–13) 40–60° Materialdruck 100–200 bar</p>	<p>1.1 mm Druckluft: 4.0–6.0 bar Materialdruck 1 bar</p>
-----------------------------------	--	--



2 Spritzgänge ergeben 60–80 µm.  
Für einen optimalen Schutz für Stahluntergründe muss eine Trockenschichtdicke von min. 50µm bestehen. Hinzu ist bei gestrahlten Untergründen die Rauftiefe abzudecken. Das bedeutet, die Strahlkörnung plus 50µm müssen vorhanden sein.



10–15 Minuten zwischen den Spritzgängen  
15–30 Minuten vor Ofentrocknung



12 Std. Lufttrocknung bei 20°C  
Überlackierbar nach 30 Minuten (bei Nass-in-Nass Anwendung)  
Ofentrocknung 30 Minuten bei 60°C Objekttemperatur



Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor Decklacksystemen



P580-4023 muss nicht geschliffen werden innerhalb 3 Tagen, nach 3 Tagen muss ein Zwischenschliff erfolgen. Der Schliff kann mit P320-P400 nach ausreichender Trocknung erfolgen.



Geeigneten Atemschutz verwenden



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](http://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](mailto:autocolorgermany@ppg.com)