

PRODUKTDATENBLATT T8700V | JANUAR 2023

2K EP METALLGRUND

P580-4501/-4505



PRODUKTBECHREIBUNG

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

PRODUKTTYP

Epoxydharz

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



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

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

Hinweis: Bei Einsatz von PE-Spachtel auf verzinkten Stahlblechen mit 1 – 2 dünnen Spritzgängen EP-Grundierung vorgrundieren. Nach 1 Stunde Abluftzeit bei 20°C PE-Spachtel auftragen.

Edelstahl

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

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



EP-Metallgrund vor der Verarbeitung gründlich aufrühren



Einstellung für Becherpistole

Einstellung für Airless/Airmix/Druckkessel

P580-45xx 4 Vol.-Teile
 P275-3042/-2013 1 Vol.-Teil
 P850-1480/79 0,5-1,5 Vol.-Teil

P580-45xx 4 Vol.-Teile
 P275-3042 1 Vol.-Teil
 P850-1480/79 0,5-1 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 Zwischenablüßzeit
 Trockenschichtdicke ca. 50–80µm

2 Spritzgänge mit Zwischenablüßzeit
 Trockenschichtdicke ca. 80–100µm



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



- bei **max. 70µm Schichtstärke** nach 30 Minuten bei 20°C ohne Zwischenschliff überlackierbar
- bei **über >70µm Schichtstärke** nach 60 Minuten bis max. 24 Stunden bei 20°C ohne Zwischenschliff überlackierbar
- 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 P800 Handschliff nass für Zweischicht Basislacke



Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor Decklacksystemen
 Achtung: bei Überlackierung mit Aquabase Plus 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



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: autocolorgermany@ppg.com