

Ficha Técnica

Septiembre 2006

MASTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL



T8000V

Imprimación Epoxy Alto Rendimiento P580-3005

Producto	Descripción
P580-3005	Imprimación Epoxy Alto Rendimiento
P275-3022	Endurecedor para Impr. Epoxy Alto Rdto.
P850-1390	Disolvente Extra Lento Turbo Plus
P850-1391	Disolvente Lento Turbo Plus
P850-1335	Disolvente Epoxi Medio
P850-1393	Disolvente Rápido Turbo Plus
P850-1480	Disolvente para Imprim. Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos
P850-1479	Disolvente Lento para Imprim. Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos

Descripción de Producto

P580-3005 es una imprimación epoxy de alto rendimiento, con tecnología base amina y presencia de cromato de estroncio. Sus principales beneficios son una mayor presencia de sólidos, un curado muy rápido, excelentes propiedades de adherencia y una inmejorable resistencia a la corrosión sobre los substratos más comunes en el vehículo comercial, incluyendo aluminio y superficies multi-substrato con contacto entre metales de diversa nobleza. Una vez activada y diluida el contenido en VOC's (Compuestos orgánicos Volátiles) de este producto es inferior a 540 g/l.

P580-3005 es la imprimación ideal como capa previa al acabado acrílico-poliuretano Turbo Plus.

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

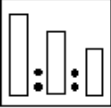






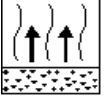




Ficha Técnica de Producto

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

Soluciones Innovadoras para la Reparación

Proceso

	Aplicación HVLP y Convencional	Aplicación Airless / Aire-Asistido
	P580-3005 4 partes P275-3022 1 partes P850-1335/1390/1391/ 1393/1480/1479 1 parte * para otros disolventes, ver más arriba	P580-3005 4 partes P275-3022 1 partes
	Vida de la mezcla a 20°C: 4-6 horas Limpiar la pistola inmediatamente después de su uso	Vida de la mezcla a 20°C: 4-6 horas Limpiar la pistola inmediatamente después de su uso
	23-26s DIN4 (35-40 s BSB4)	71-85s DIN4 (110-130s BSB4)
	Gravedad o alimentación por succión:: 1.4-1.8 mm Presión de aire en el cabezal: 3.7-4.0 bar (55-60 psi) Presión de alimentación: 1.0-1.4 mm	
	Gravedad o alimentación por succión: 1.4-1.8 mm Presión de aire en el cabezal: 0.675 bar (10psi) max. Presión de alimentación: 0.85-1.4 mm HVLP	
		Airless: Boquilla de 0.33-0.37 mm (13-15 thou) Presión de fluido aprox. 140 bar (2000 psi) Airless asistido por aire: Boquilla 0.33-0.37 mm (13-15 thou) Presión de fluido aprox. 70 bar (1000 psi) Approx. 1.4-1.8 bar (20-25 psi) de p. aire en cabezal
	2 manos simples rinden 50-75 micras (2-3 thou) de espesor de película seca	1-2 manos rinden 75-100 micras (3-4 thou) de espesor de película seca
	10-15 minutos entre capas, dependiendo del espesor de película seca y de las condiciones de secado. 15-30 minutos antes de hornear	
	Aire Seco (20°C) : Fuera polvo: 10-15 min. Manipulable : 60 min. Secado total: 16 horas Puede ser repintado WoW tras un mínimo de 30 min. , aire seco	Secado al horno (60°C temp. metal): Secado total: 60 min.
	Lijado en húmedo: No recomendado debido a la presneicia de cromatos. Por otro lado, puede ser lijada en pequeñas áreas usando P600 o granos más finos siguiendo las recomendaciones de seguridad de la Hoja de Seguridad e Higiene del producto. Si se requiere lijado, el método de aplicación preferido es una capa simple de P580-3005, seguida de una capa de P580-3501/-3502. P580-3501/-3502 puede ser luego lijada, siguiendo las recomendaciones del PDS T8500.	

Ficha Técnica de Producto



Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL



Lijado con máquina: No recomendado debido a la presencia de cromatos. Si se requiere lijado, el método de aplicación preferido es una capa simple de P580-3005, seguida de una capa de P580-3501/-3502. P580-3501/-3502/-3504 puede ser luego lijada, siguiendo las recomendaciones del PDS T8500.

Proceso

SUBSTRATOS Y PREPARACION

Substrato	Preparación	Notas
Acero	El chorreado o granallado es el tratamiento de superficie aconsejado para una máxima durabilidad y un óptimo empleo de la pintura. Alternativamente lijar concienzudamente usando P80-P180 (discos de lijado en seco) o P120-P220 lijado húmedo. Luego limpiar con P850-1378.	Superficie debe estar libre de aceites/grasas, partículas y/o óxido.
Acero Inoxidable	Desengrasar con P850-1367 y lijar con discos de lijado en seco P180-240 o usar P400 para el lijado en húmedo. Luego limpiar con P850-1378	
Aluminio	Lijar concienzudamente con discos de lijado en seco P240 o Scotchbrite. Luego limpiar con P850-1378.	
Repintado Acabados de factoría Repintado sobre imprimados Repintado sobre acabados viejos Repintado sobre electrostáticos	Lijar concienzudamente con discos de lija en seco P240- P320 ó en húmedo P400. Luego limpiar con 850-1378	Acabados sintéticos viejos deben estar bien curados.
Acero galvanizado/Zintec	Limpiar con P273-901, desengrasar con P850-1367 y lijar con Scotchbrite Fino o discos de lijado en seco P180-P320.	Superficie debe estar libre de residuos de oxidación.
Acero galvanizado por inmersión en caliente	Desengrasar a conciencia con P850-1367, preparar con Scotchbrite Fine o en húmedo P400. Finalmente limpiar con P850-1378	
GRP (Poliéster reforzado con fibra) , "Glasonite"	Limpiar con P273-901. Lijar a conciencia con discos de lijado en seco P240-P280 o en húmedo P320-P400. Finalmente limpiar con P850-1378.	Precaución con el lijado de GRP, ya que puede afectar al gelcoat que constituye el GRP

P580-3005 no se recomienda para emplearse sobre etch primers o sustratos termoplásticos.

Para información más detallada en la preparación de sustratos determinados, ver "Preparación y Pretratamiento" PDS Q0100.

Ficha Técnica de Producto



Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

Notas Generales del Proceso

REPINTADO

Los tiempos de secado dependerán del espesor de película y las condiciones de secado. Al igual que otras imprimaciones, a mayor tiempo de secado antes del repintado, mejor aspecto final. Puede ser repintado con imprimaciones/aparejos de dos componentes de Nexa Autocolor Commercial Transport o directamente con acabados 2 componentes de Nexa Autocolor Commercial Transport. Si el acabado es base agua, con CT Aquabase P962-Line, es importante que P580-3005 haya sido horneado apropiadamente o dejado secar toda la noche. Ver la Hoja técnica apropiada para más detalles..

INFORMACION SOBRE EL EQUIPO DE APLICACIÓN

HVLP

La pistola HVLP más adecuada para la aplicación de productos de Commercial Transport es el sistema de presión.

Presión de aire en el cabezal : 0.675 bar (10 psi) máximo

Presión de la pintura : 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

Si se emplean líneas de fluido largas, la presión de pintura debe incrementarse.

SECADO:

Los tiempos de secado calculados son aproximados y variarán dependiendo de las condiciones de secado y el espesor de película. Una pobre ventilación y/o un excesivo espesor de pintura aumentarán los tiempos de secado. Temperaturas durante la noche por encima de los 15°C son esenciales para que la imprimación cure adecuadamente.

CUBRICION (PINTURA YA ACTIVADA Y DILUIDA)

A 4:1:1 : Aprox. 27 m² por litro para un espesor de película seca de 50 micras

A 4:1 : Aprox. 30 m² por litro para un espesor de película seca de 50 micras

O 21 m² por litro para un espesor de película seca de 100 micras

INFORMACION VOC

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros de VOC.

El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros.

Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por el Código Directivo de la UE.

Estos productos son sólo para el pintado profesional de vehículos de automoción, y no deben utilizarse para otros propósitos distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas oportunas para asegurar que el producto se ajusta al propósito deseado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Para más información, póngase en contacto con:

Nexa Autocolor

PPG Ibérica Sales & Services Refinish

Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2

08191 Rubi (Barcelona) - España

Tel: +34 93 565 07 98

Nexa Autocolor y Turbo Plus son marcas registradas de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, todos los derechos reservados.

El Copyright de los productos arriba mencionados es original y está garantizado por PPG Industries.

Scotchbrite es marca registrada de 3M UK Plc.

