

# Ficha Técnica

Enero 2009

MASTER INTERNACIONAL  
SOLO PARA USO PROFESIONAL



## T8500V

### Imprimación Epoxy Alto Rendimiento sin cromatos

P580-3501/-3502/-3503/-3504

Producto	Descripción
P580-3501	Imprimación Epoxy Alto Rdto. Sin cromatos - Blanca
P580-3502	Imprimación Epoxy Alto Rdto. Sin cromatos - Gris
P580-3503	Imprimación Epoxy Alto Rdto. Sin cromatos - Beige
P580-3504	Imprimación Epoxy Alto Rdto. Sin cromatos - Negra
P275-3022	Endurecedor p/Imprimación Epoxi Alto Rendimiento
P275-3027	Endurecedor para Plural Mix
P275-2013	Endurecedor rápido p/Imprimación Epoxi Alto Rendimiento
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



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.

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

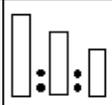
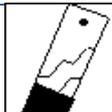
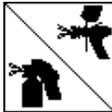
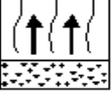
Soluciones Innovadoras para la Reparación

## Descripción de Producto

Las P580-3501/-3502/ -3503/ -3504 son imprimaciones epoxi de alto rendimiento. Son de altos sólidos y consideradas productos de curado rápido con excelentes propiedades de adherencia y resistencia a la corrosión sobre los sustratos de transportes comerciales más comunes. En el modo preparado para usar, el contenido de VOC (compuestos orgánicos volátiles) de este producto es inferior a los 540 g/l.

Las P580-3501/-3502/ -3503/ -3504 son ideales para aplicar bajo los acabados de la línea Turbo Plus, HS Turbo Plus o EHS Turbo Plus.

## Proceso

	Aplicación HVLP y Convencional	Airless / Aire Asistido
	P580-350X 4 partes P275-3022 1 parte P850-disolventes* 1.5 partes * ver lista disolventes más arriba	P580-350X 4 partes P275-302X 1 parte  Sólo PluralMix: P580-350X 2 partes P275-3027 1 parte
	Vida de la mezcla a 20°C: 4-6 horas  Limpiar la pistola inmediatamente después de usarla.	Vida de la mezcla a 20°C: 4-6 horas/PluralMix: NA  Limpiar la pistola inmediatamente después de usarla.
	18 – 22 Seg. DIN4 (24 – 30 Seg. BSB4)	71-85s DIN4 (110-130s BSB4)  Sólo PluralMix: 22 – 24 s DIN4 (26 – 32s BSB4)
	<b>Gravedad o alimentación por succión:</b> 1,4-1,8 mm Presión del cabezal: 3,7-4,0 bar (55-60 psi) <b>Alimentación por presión:</b> 1,0-1,4 mm	
	<b>Gravedad o alimentación por succión:</b> 1,4-1,8 mm Presión del cabezal: 0,675 bar (10psi) max. <b>Alimentación por presión:</b> 0,85-1,4 mm HVLP	
		<b>Airless:</b> Punta de 0,33-0,37 mm (13-15 thou) Presión de fluido de aprox. 140 bar (2000 psi) <b>Airless asistido con aire:</b> Punta de 0,33-0,37 mm (13-15 thou) Presión de fluido de aprox. 70 bar (1000 psi) Presión del cabezal de aprox. 1,4-1,8 bar (20-25 psi)
	2 capas simples para proporcionar un espesor de película de seca de 50-75 micrones (2-3 thou)	1-2 capas para proporcionar un espesor de película seca de 75-100 micrones (3-4 thou)
	10-15 minutos entre capas, según el espesor de la película seca y las condiciones de secado. Tiempo de evaporación de 15-30 minutos antes del estufado	

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.

**ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL**

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

Ficha Técnica de Producto



# HP Chromate Free Epoxy Primer P580-3501/-3502/-3503/-3504

	<b>Secado al aire (20°C) :</b>	<b>Estufado bajo (60°C temperatura metal):</b>
	Fuera polvo: 10-15 min. Seco al tacto: 60 min. Secado duro: 16 horas	Secado duro: 60 min.
	Después de máximo 7 días pero después de 24 horas se recomienda una limpieza exhaustiva Puede recubrirse con húmedo sobre húmedo después de un periodo mínimo de 1 hora secado al aire.	
	Lijado húmedo: P600 o más fino.	
	Lijado a máquina: P240 o más fino	

## Proceso

Substrato	Preparación	Notas
Acero	El método más adecuado para tratar la superficie es la limpieza por chorreado ya que proporciona máxima durabilidad y se optimiza el uso de pintura. Otra opción es el lijado a fondo utilizando máquinas lijadoras en seco P80-P180 o papel seco/ húmedo P120-P220, y posteriormente limpiar con P850-1378	La superficie debe estar exenta de grasa / aceite, impurezas y óxido
Acero Inoxidable	Desengrasar con P850-1367 y lijar utilizando máquinas lijadoras en seco, P180-240 o papel seco / húmedo P400, y posteriormente limpiar con P850-1378	No se recomienda la aplicar sobre secciones de aluminio unidas. Consulte con el representante de <b>Nexa Autocolor</b> de su zona.
Aluminio	Lijar a fondo utilizando discos y máquinas lijadoras en seco, con P240 o Scotchbrite, y posteriormente limpiar con P850-1378	No se recomienda la aplicar sobre secciones de aluminio unidas. Consulte con el representante de <b>Nexa Autocolor</b> de su zona.
Acabados de fábrica en buenas condiciones Pintura vieja en buenas condiciones Acabados viejos en buenas condiciones (2 componentes) Cataforesis en buenas condiciones	Lijar a fondo utilizando discos y maquinas lijadoras en seco, P240-P320 o papel seco / húmedo P400, y posteriormente limpiar con P850-1378	Los acabados sintéticos antiguos deben estar bien curados y no sangrar.
Acero galvanizado a la intemperie / Zintec	Limpiar con P273-901, desengrasar con P850-1367 y lijar con Scotchbrite Fino o a maquina en seco con discos de P180-P320	La superficie debe estar exenta de residuosóxidos.
Acero galvanizado caliente	Desengrasar a fondo con P850-1367, lijar con Scotchbrite Fino o papal seco/ húmedo P400, y posteriormente limpiar con P850-1378	
GRP "Glasonite"	Limpiar con P273-901. Lijar a fondo utilizando discos de máquina lijadora secos P240-P280 o papel seco / humedo P320-P400, y posteriormente limpiar con P850-1378	Procure no romper la capa de gel en el lijado de GRP
NO se recomienda La utilización de aparejos de las series P580-350X sobre imprimaciones anticorrosivas o sustratos termoplásticos.		
Para más información acerca de la preparación de sustratos específicos, consultar "Preparation and Pretreatment" PDS Q0100 (Hojas de datos de "Preparación y pretratamiento").		

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**

Ficha Técnica de Producto



## Notas Generales del Proceso

### REPINTADO

Los tiempos de secado dependerán de del espesor de la película y de las condiciones de secado. Al igual que otros aparejos, dejar un largo periodo de secado antes del repintado mejorará la apariencia final. El repintado se puede realizar con aparejos de 2 componentes / capas primarias para vehículos comerciales de **Nexa Autocolor** o se puede aplicar el acabado directamente con los acabados de 2 componentes para Vehículos comerciales de **Nexa Autocolor**. Si el acabado se realiza con la línea CT Aquabase P962, es importante que los P580-3501/-3502/-3503/-3504 estén completamente estufados o se dejen secar durante toda la noche. Para más información, consultar PDS.

### INFORMACIÓN ACERCA DEL EQUIPO DE APLICACIÓN

#### HVLP

La pistola HVLP más apropiada para la aplicación de productos de vehículos comerciales es la del sistema de alimentación por presión.

Presión del cabezal: 0,675 bar (10 psi) máximo

Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)

Si se utilizan líneas de fluido largas, deberemos incrementar la presión de la pintura.

#### SECADO

Los tiempos de secado especificados son aproximados y variarán según las condiciones de secado y el espesor de la película. Una ventilación pobre y un excesivo espesor de la película aumentarán los tiempos de secado necesarios. Para un curado completo del aparejo es imprescindible que la temperatura durante la noche sea superior a los 15°C.

#### COBERTURA (PARA PINTURA "preparada para usar")

A 4:1:1.5 : Aprox. 7 m<sup>2</sup> por litro a un espesor de película seca de 50 micrones

A 4:1 : Aprox. 9 m<sup>2</sup> por litro a un espesor de película seca de 50 micrones

O 4.5 m<sup>2</sup> por litro a un espesor de película seca 100 micrones

#### APLICAR CON PLURAL MIX

Los endurecedores P275-3022 o P275-3027 pueden aplicarse con estas imprimaciones epoxi de alto rendimiento cuando se debe aplicar con el sistema Plural Mix. El Ratio de Mezcla es 4 partes de imprimación por 1 parte de endurecedor P275-3022 o 2 partes de imprimación por 1 por 1 parte de endurecedor P275-3027.

P275-3022 es un endurecedor lento

P275-3027 es un endurecedor rápido.

Nota: El endurecedor P275-3027 SOLO puede usarse con Plural Mix, should ONLY be used in a plural mix situation, dando un tiempo de vida útil corto.

**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.

**ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL**

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**



## SPECTRAL GREYS

Ratios de mezcla que se deben aplicar para obtener los diferentes variantes de Spectral grey:

	Producto	Mezcla % (en peso)	Ratio mezcla	Mezcla en peso		
				100g	250g	500g
SG1	P580-3501	100		100g	250g	500g
SG3	P580-3501	90	9	90g	225g	450g
	P580-3502	10	1	10g	25g	50g
SG5	P580-3502	100		100g	250g	500g
SG6	P580-3502	70	7	70g	175g	350g
	P580-3504	30	3	30g	75g	150g
SG7	P580-3502	83	8.3	83g	207.5g	415g
	P580-3504	17	1.7	17g	42.5g	85g

## 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](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.

**Soluciones Innovadoras para la Reparación**

**ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL**

