

FICHA TÉCNICA

Enero 2012

MASTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL



T8700V

Imprimaciones Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos P580-4501/-4505/-4510

Producto	Descripción
P580-4501	Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos - Blanca
P580-4505	Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos - Gris
P580-4510	Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos - Beige
P275-3042	Endurecedor para Imprim. Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos
P275-2013	Endurecedor Rápido para Imprim. Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos
P850-1480	Disolvente para Imprim. Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos
P850-1479	Disolvente Lento para Imprim. Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos

Descripción del Producto

Las P580-4501/-4505 / 4510 son imprimaciones epoxi de alto rendimiento curadas con amina. Tienen alto contenido en sólidos y secado rápido con excelentes propiedades de adherencia y resistencia a la corrosión sobre una gran variedad de sustratos comunes en los vehículos comerciales/industriales.

Listo al uso, su contenido en VOC es menor a 540 g/l.

Las imprimaciones epoxi P580-4501/-4505 / 4510 son ideales para aplicar bajo los acabados Turbo Plus y EHS 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.

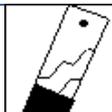
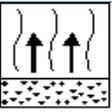


Soluciones Innovadoras para la Reparación

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Product Data Sheet

Proceso

	Aplicación HVLP y Convencional	Airless / Aire Asistido
	P580-45xx 4 partes P275-3042 1 partes Remover bien antes de añadir :- P850-1480 0.5 -1 partes	P580-45xx 4 partes P275-3042 1 partes
	Vida de la mezcla a 20°C: 3-4 horas Limpiar la pistola inmediatamente después de su uso	Vida de la mezcla a 20°C: 3-4 horas Limpiar la pistola inmediatamente después de su uso
	25 – 35 segundos DIN4	60-70 segundos DIN4
	<u>Gravedad o succión:</u> 1.8 mm Presión del cabezal: 3.7-4.0 bar (55-60 psi) Alimentación por presión: 1.0-1.4 mm	
	<u>Gravedad o succión:</u> 1.8 mm Presión del cabezal: 0.675 bar (10psi) max. Alimentación por presión: 0.85-1.4 mm HVLP	
		<u>Airless:</u> Punta de 0.33-0.37 mm (13-15 thou) Presión de fluido de aprox. 140 bar (2000 psi) <u>Airless asistido con aire:</u> Punta de 0.28-0.37 mm (11-15 thou) Presión de fluido de aprox.. 70 bar (1000 psi) Approx. Presión del cabezal de aprox.1.4-1.8 bar (20-25 psi)
	2 capas simples para proporcionar un espesor de la película seca de 50-80 micras (2-3 thou)	1-2 capas para proporcionar un espesor de la película seca de 75-100 micras (3-4 thou)
	10-15 minutos entre capas, dependiendo del espesor de la película seca y las condiciones de secado Tiempo de evaporación de entre 10-15 minutos antes del horneado	
	Secado al Aire (20°C) : Libre de polvo: 10-15 min. Seco al tacto: 60 min. Totalmente seco: 8 - 10 horas Puede repintarse húmedo sobre húmedo después de un período mínimo de 60 minutos. Después de máximo 1 mes pero después de 24 horas se recomienda limpiar la superficie exhaustivamente.	Horneado (60°C temperatura metal): Totalmente seco: 45 - 60 min.
	Lijado en húmedo: P600 o más fino.	
	Lijado a máquina: P320 o más fino.	

Product Data Sheet



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.

Process

Sustrato	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	
Aluminio	Lijar a fondo utilizando discos y máquinas lijadoras en seco, con P240 o Scotchbrite, y posteriormente limpiar con P850-1378	No se recomienda aplicar sobre secciones de aluminio unidas. Consulte con el representante de Nexa Autocolor de su zona.
Acabados de fábrica en buenas condiciones Trabajos de imprimado en buenas condiciones Pintura vieja en buenas condiciones (2-pack) 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 desgastado por el tiempo / Zincado	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 residuos óxidos.
Acero galvanizado en 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 estas imprimaciones epoxi alto rendimiento sin cromatos sobre etch primers o sustratos termoplásticos.

Para más información acerca de la preparación de sustratos específicos, consultar "Preparación y Pre-tratamiento" PDS Q0100.

Product Data Sheet

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 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 o directamente con los acabados de 2 componentes para Vehículos comerciales de **Nexa Autocolor**. Si el acabado se realiza con la línea de Nexa Autocolor Aquabase o Aquabase Plus, es importante que las P580-4505/-4510 estén completamente horneados o se dejen secar durante toda la noche. Para más información, consultar la correspondiente ficha técnica (TDS).

INFORMACION 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.

USO DEL CATALIZADOR RAPIDO P275-2013

Este catalizador puede usarse cuando aplicando la imprimación epoxy la temperatura es menor a 18°C con el objetivo de acelerar los tiempos de secado.

RENDIMIENTO (para pintura lista al uso)

At 4:1:1 : Aprox. 4.2 – 5.1 m² por litro a un espesor de película seca de 100 micras

At 4:1 : Aprox. 6.5 m² por litro a un espesor de película seca de 100 micras

INFORMACION TECNICA

Contenido sólidos en peso	72% tal como se suministra
Contenido sólidos en volumen	52% tal como se suministra
Densidad	1.5 Kg/litro

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 Rep

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.



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.

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Soluciones Innovadoras para la Reparación

Product Data Sheet

