

Product Data Sheet

Mai 2006

INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL



H1000V

Système de réparation Engine Bay Engine Bay Système de base P560-1000

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P560-1000	Engine Bay Système de Base
P210-870/-872/-875	2K HS Plus Durcisseurs
P852-1893 / 1894	2K Diluants à bas COV
Ligne P471	2K HS+ Teintes de base

DESCRIPTION DU PRODUIT

P560-1000 fait partie du nouveau système de réparation compartiment moteur, conçu pour simplifier les réparations effectuées sur les voitures dont la teinte du compartiment est spécifique.

La nouvelle composition de teintes Engine Bay pour systèmes de teinte IT, comporte l'ajout du P560-1000 Système de Base Engine Bay. Une fois activé et dilué, ce mélange donne une finition avec une correspondance de teinte précise pour les zones de la teinte du compartiment moteur (et autres pièces internes), et des couches de finition mouillé sur mouillé recouvrables pour tous les panneaux externes nécessitant une nouvelle finition.

Ceci permet aux zones internes et externes de pouvoir être revêtus d'une couche en une seule fois et de gagner du temps.

Innovating Repair Solutions

SUPPORTS ET PREPARATION

P560-1000 peut être uniquement appliqué sur:

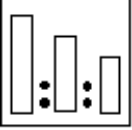



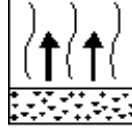


Nouveaux panneaux. Avant l'application de teintes Engine Bay il est conseillé, pour une durabilité optimale pour de nouveaux panneaux avec une bonne qualité d'électrocoat, de poncer avec Red Scotch-Brite™, en respectant le plus que possible l'électrocoat.

Acier nu et aluminium bien poncé et dégraissé doivent être traités avec un etch primer NEXA AUTOCOLOR® à 2-composants pour une durabilité optimale.

GRP bien poncé, polyester fillers, primaires d'usine et anciennes couches de vernis en bon état.

Une bonne préparation est essentielle pour obtenir les meilleurs résultats avec ce produit.



Procédé	
	<p>Mélangez les teintes de la ligne P560 Teintes Compartiment Moteur selon les informations de teinte sur le système IT. NE PAS AJOUTER de pâte matante aux teintes Compartiment Moteur P560.</p> <p>P560- Engine Bay teintes 5 parts P210-870/-872/-875 1 part P852-1893/-1894 2 parts</p>
	<p>15-17sec. DIN4 (19-22 sec. BSB4)</p> <p>Potlife: 1 H à 20°C avec 10-872/-875 45 min. à 20°C avec P210-870</p>
	<p>Ouverture de buse</p> <p>Godet à gravité: 1.4 - 1.6 mm Godet à succion: 1.6 - 1.8 mm Pression d'entrée: comme indiqué par le fabricant de pistolets (standard 2 bar).</p>
	<p>Appliquez 1 double couche de peinture ou deux couches simples pour une épaisseur de couche de 25-40 microns.</p>
	<p>5 min. de temps d'évaporation entre les couches quand on pistole 2 couches simples.</p>
	<p>Séché à l'air à 20°C avant la mise en finition:</p> <p>15 min. d'évaporation à 20°C avant la finition à l'usage des durcisseurs P210-872/-875. 10 min. d'évaporation à 20°C avant la finition à l'usage des durcisseurs P210-870.</p>
	<p>Normalement il n'est pas nécessaire de poncer la ligne P560, une couche de finition peut directement être appliquée. En cas de poussière, poncer légèrement après 20-30 minutes avec P1200 ou plus fin.</p>
Finition	<p>Les parties qui sont mises en finition peuvent directement être surpeintes avec Peinture de Base AQUABASE®, Peinture de Base <i>Aquabase Plus</i> et Finition 2K HS Plus (P471).</p>



Procédé Général

1. Sélectionnez la teinte Engine Bay correcte avec la documentation de teinte Engine Bay.
2. Mélangez la peinture comme indiqué dans l'ordinateur de teintes.
3. Activez et diluez la ligne P560- comme indiqué et appliquez le produit aussi bien sur le compartiment moteur (ou autres endroits internes) que sur les panneaux extérieurs qui doivent être recouverts.
4. Laissez évaporer 10-15 min. (selon le durcisseur). Eventuellement masquer la partie interne.
5. Appliquer la couche de finition et laisser sécher. Les teintes de la ligne P560 Engine Bay peuvent être recouvertes de Aquabase™, Aquabase Plus et Finition 2K HS Plus (ligne P471).

AUTRES REMARQUES

NE PAS AJOUTER une pâte matante aux mélanges de teinte de la ligne P560 Engine Bay.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix du durcisseur détermine la vitesse de séchage. Utilisez le durcisseur 870 pour une vitesse maximale et 872 ou 875 pour grandes réparations. Il est habituel d'utiliser le même durcisseur pour les teintes de la ligne P560 Engine Bay et le vernis ou la finition pour la teinte externe.

Le choix du diluant dépend de la taille de réparation, la température, la circulation de l'air et l'installation du pistolet.

Les températures sous-mentionnées ne sont que des directives.

Diluant Recommandé	Température
P852-1893	jusqu'à 30°C
P852-1894	au-dessus de 30°C



Information COV

La valeur d'émission permise par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 840 g/litre COV.

L'émission de COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au maximum 540g/litre.

Selon la façon de travailler, la valeur COV véritable de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à la spécification dans le Code Directif UE.

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas aptes à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaire afin de garantir l'usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet (MSDS), disponible via <http://www.nexaautocolor.com>

POUR PLUS D'INFO

PPG Industries

infobenelux@ppg.com

NEXA AUTOCOLOR®, **ZK**®, AQUABASE®, AQUADRY®, 2K® and ECOFAST® are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc., Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

Innovating Repair Solutions

Product Data Sheet 