

Product Data Sheet

Septembre 2006 (update oktober 2009)

INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL



T1000V

High-Build Anti-Corrosive Primer P540-414 /-418

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
<i>P540-414 /-418</i>	<i>High-build Anti-Corrosive Primer</i>
<i>P850-1335</i>	<i>Fastbuild™ Thinner</i>

DESCRIPTION DU PRODUIT

Cet apprêt High-Build anticorrosion (P540-414/-418) est développé pour traitement airless et airmix sur acier décapé (p.e. châssis). Cet apprêt high build anticorrosion possède d'excellentes caractéristiques d'application et offre – si l'épaisseur de couche correcte est appliquée sur un support soigneusement préparée – une haute protection.

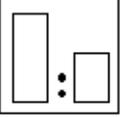
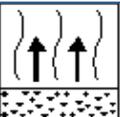


Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL.

Product Data Sheet

Procédé

AIRLESS ET AIR MIX	
	<p>D'habitude il n'est pas nécessaire d'utiliser un diluant.</p> <p>ATTENTION: si une épaisseur de couche plus mince est souhaitée, le P850-1335 peut être dilué jusqu'à 10%. p.e. lors de l'usage en tant que primer de soudure temporel.</p>
	Prêt à l'emploi.
	<p>Airless: 0.33 - 0.43 mm 20-60° angle</p> <p>Pression de pistelage: 100-200 bar</p> <p>Air mix: 0.33 - 0.43 mm 20-60° angle Pression du pistolet: 50-60 bar Pression au chapeau d'air: jusqu'à 1.6 bar</p>
	<p>1-2 couches de 50 microns Pour une protection optimale de la tôle, l'épaisseur de couche sèche de l'apprêt doit être au moins de 50 microns. Sur une tôle propre décapée par sablage, celle-ci doit au moins être à 50 microns mesuré aux plus hauts points de la tôle décapée. Couches supplémentaires peuvent être utiles, selon l'équipement utilisé, la technique de pistelage, le support, le diluant choisi.</p> <p>L'épaisseur de couche totale ne doit pas dépasser 125 microns.</p>
	10-20 min. d'évaporation entre les couches, selon l'épaisseur de couche et les conditions de séchage.
	<p>Séché à l'air (20°C) Recouvrable: au minimum 2 H ou pendant la nuit pour un résultat optimal. Maniable: environ 2 H Durcit à cœur: pendant la nuit</p>
	Le ponçage est déconseillé, sauf si nécessaire pour l'élimination de poussières et de coulures. Ponçage après durcissement à cœur (au minimum séchage durant la nuit).



Procédé

SUPPORTS ET PREPARATION

Acier, acier décapé, apprêt d'origine en bon état.

Acier laminé à chaud et à froid doit être exempt de peau de laminage et doit être soigneusement dégraissé à la main avec un solvant.

Le décapage au jet est le meilleur traitement de surface pour obtenir une durabilité maximale et une utilisation de peinture optimale.

Une autre préparation est un soigneux ponçage à la machine avec P80-P180 ou P120-P220. Puis nettoyer avec P850-1367.

Pour de plus amples renseignements sur les supports spéciaux, veuillez consulter le PDS 'Préparation et Prétraitement'.

SURPEINTURE

Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de couche et des conditions de séchage. Comme pour d'autres apprêts des temps de séchage rallongés influenceront positivement le résultat final.

L'apprêt High build anticorrosion peut être surpeint avec Finition 1K & 2K Nexa Autocolor transport commercial. Voir le PDS y relatif pour plus d'information.

Apprêt High build anticorrosion ne peut PAS être surpeint directement avec un système de peinture de base / vernis.

Des véhicules qui sont apprêtés avec P540-414/-418 peuvent être surpeint dans les 6 semaines qui suivent l'application sans ponçage. Nettoyer à la vapeur ou laver avec Bodyclean (P273-901), sécher et soigneusement dégraisser avant la surpeinture. Primer plus âgé que 6 semaines doit être poncé avant que les autres matériaux peuvent être appliqués.

INFORMATION EQUIPEMENT D'APPLICATION

Hot Airless

Peut être appliqué sous forme chauffé avec airless et airmix.

SECHAGE

Les temps de séchage indiqués sont des moyennes et varieront selon les conditions de séchage et l'épaisseur de couche. Une mauvaise ventilation, des températures en-dessous de 20° C et une épaisseur de couche extrême rallongeront les temps de séchage.

PROTECTION CONTRE LA CORROSSION

Pour une protection maximale contre la corrosion l'épaisseur de couche sèche ne doit pas être inférieur à 50 microns, mesuré depuis les plus hauts points de la tôle décapée.

SHOP PRIMER

Utilisé en tant que *SHOP PRIMER* sur de l'acier le P540-414/-418 donne aux véhicules (ou pièces) une protection de 1 an. Dans ce but il est à conseiller d'appliquer deux couches de peinture en airless pour une épaisseur de couche de 75-100 microns.

SOUDER

P540-414 peut être soudé si la peinture est séchée à cœur.

Si appliqué pour usages de soudure, l'épaisseur de couche sèche ne doit PAS être plus élevée de 25 microns. A cette épaisseur de couche le P540-414 peut être UNIQUEMENT utilisé pour une protection temporaire. Pour une protection maximale, il faut appliquer plusieurs couches.



RENDEMENT THEORIQUE

Environ 7-8m² le litre prêt à l'emploi avec une épaisseur de couche de 50 microns.

INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.c) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 540 g/litre COV.

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

Selon le mode de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur à la valeur spécifié dans l'UE Directive Code.

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas appropriés 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 www.nexaautocolor.com

POUR PLUS D'INFOS:

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