

# Product Data Sheet

Septembre 2006 (update juin 2010)



INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

# T3000V

## Anti-Corrosive Primer P540-51x

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
<i>P540-511</i>	<i>Apprêt anticorrosion - off-white</i>
<i>P540-512</i>	<i>Apprêt anticorrosion - grey</i>
<i>P540-514</i>	<i>Apprêt anticorrosion - black</i>
<i>P540-515</i>	<i>Apprêt anticorrosion - beige</i>
<i>P210-788</i>	<i>Activator</i>
<i>P850-1335</i>	<i>Fastbuild™ Thinner</i>
<i>P850-1597</i>	<i>Thinner (Medium)</i>

### Description du produit

L'apprêt anticorrosion possède des caractéristiques parfaites anti-rouille, ce qui donne un primer idéal pour les nouveaux châssis. Il est spécialement développé pour l'application avec un pistolet HVLP. Si utilisé comme décrit dans ce PDS, il a une teneur COV maximale de 540 gr/l. Il peut être utilisé sous finition mono ou bi composant Nexa Autocolor Transport Commercial en tant que couche de fond 1K ou 2K.

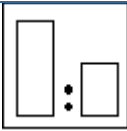
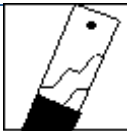




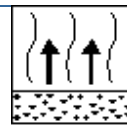




**Innovating Repair Solutions**

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL.

Product Data Sheet

## Procédé

	HVLP apprêt High-Build	apprêt universel HVLP	apprêt activé HVLP
	Apprêt anti-corrosion 7-8 parts Diluant au choix: 1 part	Apprêt anti-corrosion 6 parts Diluant au choix : 1 part	Apprêt anti-corrosion 3 parts P210-788 1 part (pour activer pas de diluant P850-1335)
			Potlife à 20°C: 4 H Immédiatement nettoyer le pistolet.
	35-45 sec. DIN4	36-43 sec. DIN4	20-26 sec. DIN4
	1.4 mm Pression chapeau d'air: 0.675 bar	1.0-1.4 mm Pression chapeau d'air: 0.675 bar	1.0-1.4 mm Pression chapeau d'air: 0.675 bar
	Récipient à pression: 1.0-1.4 mm Pression au chapeau: 0.675 bar Pression de peinture : 0.3-1.0 bar	Récipient à pression: 1.0-1.4 mm Pression au chapeau: 0.675 bar Pression de Peinture : 0.3-1.0 bar	Récipient à pression: 1.0-1.4 mm Pression au chapeau: 0.675 bar Pression de peinture: 0.3-1.0 bar
	2 couches 50-75 microns	2 couches au minimum 37-62 micron s	2 couches au minimum 37-62 microns
	Pour une protection optimale de l'acier l'épaisseur de couche de l'apprêt doit être au minimum de 50 microns. Sur de l'acier décapé par sablage celle-ci doit être de 50 microns, mesuré depuis le plus haut point de l'acier décapé. Selon l'équipement utilisé, la technique de pistolage, le support et le rapport de dilution, plusieurs couches pourraient être nécessaires.		
	20 min. entre les couches.		
	Séché à l'air (20°C) Recouvrable: minimum à partir de 30 min. - 4 H. Le jour suivant pour le meilleur résultat. Maniable: environ 2 H Durci à cœur: le jour suivant.		
	Il est déconseillé de poncer sauf s'il est nécessaire pour enlever des salissures et des coulures. Dans ce cas poncer quand la peinture est sèche et durcie à cœur. (au minimum le lendemain)		



## Procédé Général

### SUPPORTS ET PREPARATION

SUPPORTS	PREPARATION	REMARQUES
Acier	Décaper par sablage est le meilleur traitement de surface pour une durabilité maximale de consommation de peinture. Soigneusement poncer à la machine avec P80-P180. Puis nettoyer avec P850-1367.	Surface doit être exempt d'huile, graisse, peau de laminage et rouille.
Bonnes finitions d'origine Bon apprêt d'origine Bonnes anciennes finitions (1K & 2K) Bon électrocoat Petites pièces en aluminium	Soigneusement poncer avec P240-P320 sec à la machine avec disques (P320-P400 papier mouillé et sec). Puis nettoyer avec P850-1378.	
GRP (Polyester) "Glasonite"	Nettoyer avec P273-901. Soigneusement poncer avec P240-P280 à sec avec disques de machine	Ne pas poncer à travers la gelcoat.

Pour de plus amples renseignements sur la préparation de support spéciaux voir PDS "Préparation et Prétraitement".

#### SURPEINTURE

Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de couche et les conditions de séchage. Comme pour tous les apprêts les temps de séchage plus longs avant la surpeinture auront une influence positive sur le résultat final. Recouvrir avec finition mono et bi composants Nexa Autocolor Transport Commercial. Voir PDS y relatif pour de plus amples renseignements.

L'apprêt anticorrosion NE PEUT PAS être directement recouvert avec un système de peinture de base ou de vernis.

Les véhicules qui sont traités avec Apprêt anticorrosion et qui ont été couverts (à l'abri) durant 6 semaines, peuvent, dans les 6 semaines qui suivent le traitement anticorrosion, être surpeints sans ponçage. Nettoyer à la vapeur ou laver avec P273-901, sécher et soigneusement dégraisser. Si l'apprêt est plus vieux que 6 semaines, il devra être poncé avant l'application des autres matériaux.

ATTENTION: Si le P540-514 est recouvert avec la finition ligne P498, activer l'apprêt.



## Procédé Général

### INFORMATION EQUIPEMENT D'APPLICATION

#### HVLP

Le pistolet HVLP le plus approprié pour l'application de produits de transport commercial c'est le système d'air comprimé.

Pression chapeau d'air: 0.675 bar au maximum  
Pression de peinture: 0.3-1.0 bar au maximum  
En faisant de longues lignes la pression de peinture doit être augmentée

#### AIRMIX

Les apprêts P540-51X sont DECONSEILLÉS pour l'application Airmix.

#### SECHAGE

Les temps de séchage indiqués sont approximatifs et varieront selon des conditions de séchage et l'épaisseur de couche. Mauvaise ventilation, des températures inférieures à 20°C et des couches de peinture extrêmement épaisses rallongeront les temps de peinture.

#### AJOUT DU DURCISSEUR

La finition à 2 composants peut être appliquée directement sur l'apprêt anticorrosion. Là où la tension n'est pas tellement importante, l'apprêt anticorrosion peut être durci par l'ajout de l'activateur P210-788. Ceci donne un séchage à cœur, résultat final et protection aux gravillons excellents et peut être utilisé comme sealer pour des vieilles couches de peinture synthétiques. (ATTENTION: ne peut pas être utilisé comme sealer de remontage).

ATTENTION: NE PAS utiliser le diluant P850-1335 en combinaison avec le durcisseur P210-788.

#### PROTECTION ANTICORROSION

Pour une protection antirouille maximale l'épaisseur de couche ne peut pas être inférieure à 50 micron (2 thou), mesuré depuis le plus haut point de l'acier décapé.

#### APPRET D'ACCROCHAGE

En tant qu'apprêt d'accrochage sur acier l'apprêt antirouille donne une protection pendant 1 an. Dans ce but une épaisseur de couche de 75-100 microns est recommandée.

#### RENDEMENT THEORIQUE

Environ 4m<sup>2</sup> le litre prêt à l'emploi pour 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](http://www.nexaautocolor.com)

**POUR PLUS D'INFO**

PPG Industries

[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

NEXA AUTOCOLOR<sup>®</sup>, **ZK**<sup>®</sup>, AQUABASE<sup>®</sup>, AQUADRY<sup>®</sup>, 2K<sup>®</sup> and ECOFAST<sup>®</sup> 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

