

Product Data Sheet

Septembre 2006 (update novembre 2009)



INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

T3500V

Waterborne Epoxy Primer P950-650x

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
<i>P950-6501</i>	<i>Waterborne 2K Epoxy Primer White</i>
<i>P950-6502</i>	<i>Waterborne 2K Epoxy Primer Dark Grey</i>
<i>P980-6550</i>	<i>Activator for Waterborne Epoxy Primer</i>
<i>P980-249</i>	<i>Waterborne Medium Thinner</i>
<i>P980-250</i>	<i>Waterborne Thinner Slow</i>
<i>P980-6000</i>	<i>Waterborne Degreaser</i>
<i>P850-1367</i>	<i>Degreaser</i>
<i>P980-212</i>	<i>Waterborne Gunwash</i>

DESCRIPTION DE PRODUIT

Apprêt Epoxy Hydrodiluable P950-650x est un epoxy hydrodiluable à 2 composants pour application HVLP ou airless. Il a un faible teneur COV (<250g/l prêt à l'emploi) et est développé pour l'usage dans des ateliers qui doivent être COV compliant. Apprêt Epoxy Hydrodiluable P950-650x offre une excellente protection antirouille, un séchage rapide et dégage peu de vapeur. Il donne une excellente tendue de la finition.

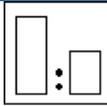
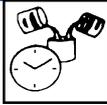
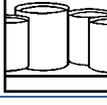


Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL.

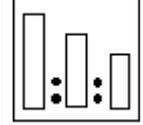
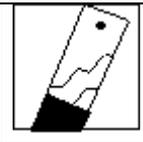
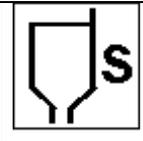
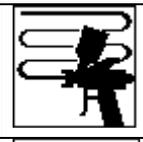
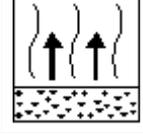
Product Data Sheet

Procédé

	<p>P950-6502 P980-6550</p> <p>P980-249/-2505</p>	<p>HVLP 8 volumes 1 volume activateur Soigneusement mélanger, ajouter 2-3 volumes de diluant</p> <p>ATTENTION: Avant l'ajout du diluant, bien mélanger la peinture et l'activateur. Respecter un temps d'induction d'au minimum 15 min. avant l'application.</p>
	<p>30-35 sec DIN 4 cap (si mélangé dans le rapport 8 : 1 : 2).</p> <p>Selon la viscosité du matériel de base, le rapport de mélange varie de 8 : 1 : 2.5 à 8 : 1 : 3</p>	
	<p>Potlife 1.5 H (à 20°C).</p> <p>ATTENTION : produit ne s'épaissit pas, mais doit quand même être utilisé au max endéans 1.5H après le mélange</p>	
	<p>Airless Spray 0.33-0.38 mm. 170-180 bar pression.</p>	
	<p>Alimentation de pression 1.2 mm ouverture de pistelage / 2-2½ bar pression d'entrée au pistolet. 400 cc/min. liquide fourni.</p>	
	<p>1.8 mm ouverture de pistelage (godet à gravité). 2.0-2.2 mm ouverture de pistelage (godet à suction).</p> <p>COMPLIANT</p>	
	<p>Après usage, immédiatement nettoyer le pistolet avec un nettoyant pour pistolet hydrodiluable (P980-212). Finalement nettoyer avec un solvant.</p>	
	<p>1 double couche ou 2 couches simples pleines, selon l'épaisseur de couche souhaitée.</p>	
	<p>Séchage au four: 30 min à 60°C. (température de l'objet).</p>	
	<p>60 min. de séchage à l'air avant la surpeinture et 4-5 H avant le ponçage. En cas de séchage au four, laisser refroidir l'espace avant le ponçage.</p>	
	<p>Après le temps recommandé poncer à la main avec le papier P320 ou Scotch-Brite. Après le temps recommandé poncer à la machine avec des disques P320.</p>	
	<p>Stocker à l'intérieur et transporter à 5°C au minimum.</p> <p>ATTENTION: ne pas laisser geler. Ne pas mettre dans la lumière solaire directe.</p>	



Processus pour application ponçable

	<table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>En volume</th> <th>En poids</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P950-6501/6502</td> <td>8</td> <td>10gr</td> </tr> <tr> <td>P980-6550</td> <td>1</td> <td>10gr</td> </tr> <tr> <td>P980-249 / -2505</td> <td>1</td> <td>10gr</td> </tr> </tbody> </table> <p>ATTENTION : mélanger le primer et le durcisseur jusqu'à ce que vous obteniez une masse homogène. Puis ajouter le diluant et remuer de nouveau. Laisser reposer pendant 15 minutes avant l'usage. * utiliser le diluant P980-2505 pour des températures élevées (> 35°C)</p>		En volume	En poids	P950-6501/6502	8	10gr	P980-6550	1	10gr	P980-249 / -2505	1	10gr
	En volume	En poids											
P950-6501/6502	8	10gr											
P980-6550	1	10gr											
P980-249 / -2505	1	10gr											
	<p>Potlife est 1.5H à 20°C</p> <p>ATTENTION : le produit ne se transforme pas en gel, mais doit quand même être utilisé endéans 1.5H après le mélange.</p>												
	<p>60 – 65 sec DIN4 à 20°C</p>												
	<p>Ouverture : 1.6 – 1.8 mm Pression : voir directives du fabricant Pour le meilleur résultat, utilisez un pistolet à haute pression</p>												
	<p>Au max 2 – 3 couches simples. (100 – 150 microns)</p>												
	<p>Laisser évaporer entre les couches pendant 5-10 min. à 20°C ou jusqu'au matage. Avant l'étuvage laisser évaporer 5-10 min à 20°C ou jusqu'au matage du primer.</p>												
	<p>Ponçable après 30 min de séchage à 60°C.</p>												



Procédé Général

ATTENTION: Il est important que tous les supports soient exempts de salissures telles qu'huile, graisse, peau de laminage et rouille.

SUPPORTS ET PREPARATION

Anciennes finitions et apprêt d'origine en bon état, GRP, acier bien prétraité et anciennes couches de finition mono et bi composantes en bon état.

Le support doit être exempt de graisse et bien nettoyé avec P980-6000 Dégraissant Hydrodiluable ou P850-1367 Nettoyant et Dégraissant.

Pour plus de renseignements sur la préparation de supports spéciaux, veuillez consulter la fiche PDS "Préparation et Prétraitement".

SURPEINDRE

Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de couche et les conditions de séchage (p.e. déplacement d'air et température). A l'usage d'autres apprêts des temps de séchage plus longs amélioreront le résultat final. Peut être recouvert de la finition Nexa Autocolor. Voir PDS y relatif pour de plus amples renseignements.

PROTECTION ANTIROUILLE

Pour une protection optimale de l'acier l'épaisseur de couche doit être au minimum de 60 microns. Sur de l'acier sablé celle-ci doit être de 60 microns, mesuré depuis les plus hauts points de l'acier décapé. Décaper au jet dans un degré de nettoyage A 2½ avec un profil de décapage moyen de 30 microns. Les supports qui sont recouverts d'un Primecoat (P565-625) donnent un résultat d'une qualité supérieure.

SECHAGE

Les temps de séchage indiqués sont des valeurs moyennes et varieront selon les circonstances de séchage et l'épaisseur de couche. Une mauvaise ventilation, des températures inférieures à 20° C, humidité au-dessus de 85% RH et des épaisseurs de couche extrêmement épaisses rallongeront les temps de séchage.

RENDEMENT

Environ 6-7 m² le litre peinture prête à l'emploi avec une épaisseur de couche de 60 microns.

INFORMATION SUPPLEMENTAIRE

Ce produit peut uniquement être utilisé dans des espaces pourvues d'une bonne circulation d'air et des facilités pour le séchage au four.

Ce produit a une teneur COV inférieure à 250 g/l.

Ce produit ne peut PAS être mélangé à d'autres activateurs ou diluants que ceux indiqués.

Ce produit ne peut PAS être utilisé en tant qu'apprêt d'accrochage.

Déchets hydrodilubles doivent être minimalisés et séparés de déchets solvantés.



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 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 www.nexaautocolor.com

POUR DE PLUS AMPLES RENSEIGNEMENTS:

PPG Industries

infobenelux@ppg.com

Product Data Sheet

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