

# Product Data Sheet

Septembre 2011

(update févr. 2013)



**INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL**

# T8700V

## HP Chromate Free Epoxy Primers P580-4501/-4505/-4510

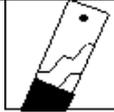
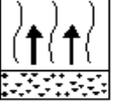
<i>Produit</i>	<i>Description</i>
<i>P580-4501</i>	<i>HP Chromate Free Epoxy Primer - White</i>
<i>P580-4505</i>	<i>HP Chromate Free Epoxy Primer - Grey</i>
<i>P580-4510</i>	<i>HP Chromate Free Epoxy Primer - Beige</i>
<i>P275-3042</i>	<i>Hardener for Epoxy Primer</i>
<i>P850-1480</i>	<i>Thinner for HP C.F. Epoxy Primer</i>
<i>P850-1479</i>	<i>Thinner for HP C.F. Epoxy Primer - Slow</i>

### Description du produit

P580-4501/-4505/4510 sont des apprêts epoxy durcis par amines à haute performance. Ce sont des apprêts à haut extrait sec et à séchage rapide, offrant une adhérence et une résistance à la corrosion excellente sur la plupart des supports que l'on retrouve couramment dans la branche Transport Commercial. Ce produit en prêt à l'emploi contient un taux en COV inférieur à 540 gr/l. P580-4501/-4505/4510 sont recouvrables par les finitions Turbo Plus, HS Turbo Plus ou EHS Turbo Plus topcoat.



**Innovating Repair Solutions**

Procédé		
	HVLP et applicaton conventionnelle	Airmix
	P580-45xx 4 parts P275-3042 1 part Bien remuer avant l'ajout du P850-1480 0.5 -1 part	P580-45xx 4 parts P275-3042 1 part
	Potlife à 20°C: 3-4 H Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.	
	25 – 35 sec. DIN4	60-70 sec. DIN4
	<b>Godet à gravité:</b> 1.6 – 1.8 mm Pression au pistolet: 3.7-4.0 bar <b>Godet à succion:</b> 1.0-1.4 mm	
	<b>Godet à gravité:</b> 1.8 mm Pression au pistolet: 0.675 bar <b>Godet à succion:</b> 0.85-1.4 mm	
		<b>Airless:</b> 0.33-0.37 mm (13-15 ) tip ± 140 bar pression du matériel <b>Airmix:</b> 0.28-0.37 mm (11-15) tip ± 70 bar pression du liquide ± 2 bar pression au chapeau d'air
	Application en 2 couches pour une épaisseur de couche sèche de 50-80 microns.	1-2 couches donnent une épaisseur de couche sèche de 75-100 microns.
	10-15 min. entre les couches, selon l'épaisseur de couche et les conditions de séchage.  Evaporer: 10-15 min. avant étuvage	
	Séchage à l'air (20°C):  Hors poussières: 10-15 min. Sec au toucher: 60 min. Séché à coeur: 8 - 10 h Peut être surpeint mouillé-sur mouillé après au minimum 1h de séchage à l'air avec des teintes unies. Pour du metallic basecoat 1h à 60°C ou une nuit. Recouvrable après au maximum 3 jours, mais après 24h d'abord soigneusement nettoyer la surface.	sécher la couche au four (60°C température de l'objet): Séché à coeur: 45 - 60 min.
	Ponçage à l'eau: P600 ou plus fin	
	Ponçage à la machine avec P320 ou plus fin	



Processus		
Support	Préparation	Notes
Acier	Le grenailage/sablage est recommandé comme préparation de surface pour une durabilité maximale. Alternatif: soigneusement poncer à la machine à sec avec P80-P180 ou P120-P220 papier mouillé et sec. Puis nettoyer avec P850-1378.	La surface doit être exempte de huile, de graisse, de rouille et de peau de laminage.
Acier inoxydable	Dégraissier avec P850-1367 et poncer à sec à la machine avec P180-240 ou P400 papier mouillé et sec. Puis nettoyer avec P850-1378.	
Aluminium	Soigneusement poncer à sec à la machine avec P240 –ou Scotchbrite S Very Fine. Puis nettoyer avec P850-1378. Surpeindre ou poncer endéans les 4h.	Ne pas utiliser sur des pièces détachées et plusieurs sortes d'aluminium. Demander des conseils à votre personne à contacter chez Nexa Autocolor.
Peinture d'origine en bon état Primer en bon état Anciennes couches de peinture en bon état (2K) Electrocoat en bon état	Soigneusement poncer à sec à la machine avec P240-P320 ou P400 papier mouillé et sec. Puis soigneusement nettoyer avec P850-1378.	
Ancien acier galvanisé Zintec	Nettoyer avec P273-901, dégraissier avec P850-1367 et poncer avec Scotchbrite Fine ou poncer à sec à la machine avec P180-P320.	Anciennes finitions synthétiques bien séchées à coeur et une souscouche non détrempee.
Acier galvanisé à chaud	Soigneusement dégraissier avec P850-1367. Poncer avec Scotchbrite Fine ou P400 papier mouillé et sec. Nettoyer avec P850-1378.	La surface doit être absolument exempte de traces d'oxydation.
GRP "Glasnite"	Nettoyer avec P273-901. Soigneusement poncer à sec à la machine avec P240-P280 ou P320-P400 papier mouillé et sec. Puis nettoyer avec P850-1378.	Ne pas endommager la gelcoat par le ponçage.
NE PAS utiliser la série d'apprêts P580-45xx sur des primers d'accrochage ou des supports thermoplastiques. Pour des infos plus détaillées sur la préparation de supports spéciaux, consultez le PDS Q0100.		

## Remarques générales sur le procédé

### SURPEINTURE

Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de couche et les conditions de séchage. Tout comme pour les primers standard, des temps de séchage plus longs avant la surpeinture ont une influence positive sur le résultat final. Peut être surpeint avec les primers/peintures de base **Nexa Autocolor** Commercial Transport 2K ou être directement surpeint avec les finitions **Nexa Autocolor** Commercial Transport 2K. Si l'on surpeint avec la ligne CT Aquabase P962, le P580-4505/-4510 doit être entièrement séché à coeur ou séché pendant une nuit. Pour plus d'infos consultez le PDS en question.

### INFORMATION SUR LE MATERIEL D'APPLICATION

#### HVLP

Le pistolet HVLP le plus approprié pour l'application de produits Transport Commercial est une alimentation basse pression.

Pression au chapeau d'air: 0.675 bar au max. Selon la marque et le type du pistolet.

Pression de la peinture: 0.3-1.0 bar. Selon le matériel et le pistolet utilisé.

Si on utilise de longs tuyaux d pulvérisation, la pression de la peinture devra être augmentée.

#### SECHAGE

Les temps de séchage indiqués ci-dessus sont approximatifs et varient en fonction des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. Une mauvaise ventilation et une épaisseur de film excessive rallongent le temps de séchage. Des températures nocturnes supérieures à 15°C sont indispensables pour que l'apprêt sèche complètement.

#### RENDEMENT DE PISTOLAGE (produit prêt à l'emploi)

Pour un rapport de mélange de 4:1:1,  $\pm$  4.2 – 5.1 m<sup>2</sup> par litre pour une épaisseur de couche de 100 microns.

Pour un rapport de mélange de 4:1,  $\pm$  6.5 m<sup>2</sup> par litre pour une épaisseur de couche de 100 microns.

#### INFORMATION TECHNIQUE

Extrait sec par poids 72% tel que fourni

Extrait sec par quantité 52% tel que fourni

Densité 1.5 g/litre

#### INFORMATION COV

La valeur d'émission autorisée 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 DESTINES A 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](http://www.nexaautocolor.com)

#### POUR PLUS D'INFO:

PPG Industries

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

NEXA AUTOCOLOR<sup>®</sup> and TURBO PLUS<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

