

Product Data Sheet

Janvier 2009 (update novembre 2016)



INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

T8500V

HP Chromate Free Epoxy Primer P580-3501/-3502/-3503/-3504

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P580-3501	HP Chromate Free Epoxy Primer – White
P580-3502	HP Chromate Free Epoxy Primer – Grey
P580-3503	HP Chromate Free Epoxy Primer – Beige
P580-3504	HP Chromate Free Epoxy Primer – Black
P275-3022	Hardener for Epoxy Primer
P275-3025	Plural Mix Hardener
P275-3027	Fast Plural Mix Hardener
P850-1480	Thinner for HP C.F. Epoxy Primer
P850-1479	Thinner for HP C.F. Epoxy Primer - Slow

DESCRIPTION DU PRODUIT

P580-3501/-3502/-3503/-3504 sont des apprêts epoxy amine high performance. Ce sont des apprêts à haut extrait sec et à séchage rapide, possédant une adhérence et une résistance à la corrosion excellente sur la plupart des supports dans la branche Transport Commercial. En tant que produit prêt à l'emploi l'émission COV de ce produit est inférieure à 540 gr/l.

Les lignes P580-3501/-3502/-3503/-3504 sont idéales pour usage sous la ligne de finition Turbo Plus EHS..

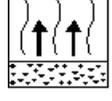


Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Procédé

	HVLP et application conventionnelle	Airless / Airmix	
	P580-350x 4 parts P275-3022 1 part Bien mélanger avant ajout : P850 thinners 1.5 part Pour des diluants alternatifs voir le relevé de produits.	Plural ou standard mix P580-350x 2 parts P275-3022 1 part	Uniquement Plura2 P580-350x 2 parts P275-3027 1 part Ou P580-35x 3 parts P275-3025 1 part
		Potlife à 20°C: 4-6 H	Potlife à 20°C: N/A
	19-22 sec DIN4	71-85 sec DIN6 (110-130 sec. BSB4)	22-24 sec. DIN4 (26-32 sec. BSB4) Avec P275-3027 30-35 sec DIN4 (35-40 sec. BSB4) Avec P275-3025
	Godet à succion & gravité: 1.4-1.8 mm Pression chapeau d'air: 3.7-4.0 bar max. alimentation: 1.0-1.4 mm HVLP		
		Airless: 0.33-0.37 mm ouverture de pistelage ± 140 bar pression de matériel Airmix: 0.33-0.37 mm ouverture de pistelage ± 70 bar pression de matériel ± 1.4-1.8 bar pression de voilage	
	2 couches simples pour une épaisseur de couche de 50-75 microns	1-2 couches pour 75-100 microns d'épaisseur de couche	
	10-15 min. entre les couches, selon l'épaisseur de couche et les conditions de séchage. 15-30 min. évaporation avant le séchage.		
	Séchage à l'air (20°C): Hors poussières: 10-15 min Sec au toucher: 60 min Sec à cœur: 16 h	séchage au four (60°C température d'objet): Sec à cœur: 60 min	
	Peut être recouvert en mouillé-en-mouillé après au minimum 1h de séchage à l'air avec des teintes unies. Peut être recouvert après au maximum 7 jours, mais après 24h d'abord soigneusement nettoyer la surface.		
	Ponçage à l'eau: P600 ou plus fin.		
	Ponçage à la machine: P240 ou plus fin		

Product Data Sheet



Procédé

SUPPORTS ET PREPARATION

SUPPORTS	PREPARATION	REMARQUES
Acier	Le grenailage/sablage est le traitement de surface optimum pour obtenir la meilleure durabilité et consommation de peinture. Soigneusement poncer à la machine au P80-P180. Après nettoyer avec P851-61.	La surface doit être exempte d'huile, graisse, peau de laminage et rouille.
Acier inoxydable	Dégraissier avec P851-61 et poncer à la machine avec P180. Puis nettoyer avec P851-61.	
Aluminium	Poncer à la machine avec P180. Puis nettoyer avec P851-61.	
Bonnes couches d'origines Bons apprêts d'origine Bonnes anciennes couches (2K) Bonne couche électrocoat	Poncer à la machine avec P240-P320 ou P400. Nettoyer avec P851-61	Ancienne finition synthétique doit être étuvée et la couche ne doit pas être trempée.
Ancien acier galvanisé Zintec	Nettoyer avec P273-901; dégraissier avec P851-61 et poncer avec P180.	La surface doit être exempte de restants de rouille.
Acier galvanisé trempé	Soigneusement dégraissier avec P851-61, poncer avec Scotch-Brite™ rouge ou P180 à la machine. Puis nettoyer avec P851-61.	
GRP « Glasonite »	Nettoyer avec P273-901. Poncer à la machine avec P240-P280 ou P400. Nettoyer encore avec P850-1378.	Ne pas poncer à travers la couche gel.

P580-350x NE PAS appliquer sur des wash primers ou supports thermoplastiques.

Pour des infos plus détaillées sur la préparation de supports spécifiques: voir PDS 'Préparation et Prétraitement'.

Product Data Sheet



Innovating Repair Solutions

Procédé Général

SURPEINDRE

Les temps de séchage dépendront de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Communément à d'autres apprêts du même type, l'allongement de la durée de séchage de l'apprêt permettra d'obtenir un meilleur aspect final.

Les apprêts P580-3XXX pourront être recouverts par n'importe quel apprêt ou finition à 2 composants de la gamme Nexa Autocolor 2K. Pour la mise en finition avec la ligne TC Aquabase P962, il est important que le P580-3501/-3502/-3503/-3504 soit entièrement séché au four ou pendant la nuit. Pour plus d'information voir la fiche PDS y relative.

INFORMATION EQUIPEMENT POUR APPLICATION

HVLP

Le pistolet HVLP le plus approprié à l'application pour produits transport commercial est le système de pression.

Pression chapeau d'air: 0.675 bar au max.

Pression de matériel: 0.3-1.0 bar

Si de longs tuyaux de matériel sont utilisés la pression de matériel doit être augmentée.

SECHAGE

Les temps de séchage sont des valeurs moyennes et varieront selon les conditions de séchage et l'épaisseur de couche. Une mauvaise ventilation et une épaisseur de couche excessive rallongeront les temps de séchage. Pour un séchage durant la nuit la température pour un séchage complet de l'apprêt doit être au minimum de 15°C.

L'USSAGE PLURAL MIX

Les Durcisseurs P275-3022 ou P275-3027 peuvent être utilisés comme plural mix. La proportion de mélange est 4 parts apprêt sur 1 part P275-3022

Ou 3 parts apprêt sur 1 part P275-3015

Ou 2 parts apprêt sur 1 part P275-3027.

P275-3022 est le durcisseur lent

P275-3027 est le durcisseur rapide

RENDEMENT DE PISTOLAGE THEORIQUE (prêt à l'emploi)

Pour 4:1:1.5: ± 7 m² le litre avec une épaisseur de couche sèche de 50 microns.

Pour 4:1 : ± 9 m² le litre avec une épaisseur de couche sèche de 50 microns.

Ou 4.5 m² le litre avec une épaisseur de couche sèche de 100 microns.



SPECTRAL GREYS						
Rapports de mélange						
	Produit	Mélange % (en poids)	Parts	Mélanger en poids		
				100g	250g	500g
SG1	P580-3501	100	9	100g	250g	500g
SG3	P580-3501	90	1	90g	225g	450g
	P580-3502	10	1	10g	25g	50g
SG5	P580-3502	100		100g	250g	500g
SG6	P580-3502	70	7	70g	175g	350g
	P580-3504	30	3	30g	75g	150g
SG7	P580-3502	17	1.7	17 g	42.5 g	85 g
	P580-3504	83	8.3	83 g	207.5 g	415 g



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 PLUS D'INFO:

PPG Industries

infobenelux@ppg.com

Product Data Sheet

NEXA AUTOCOLOR® and TURBO PLUS®
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