

# Product Data Sheet

Août 2006 (mise à jour avril 2016)



INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

## U1130V

### HS High-Build Primer/Surfacer P565-1027 /1028 – Grey / White

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P565-1027/8	HS High build, Primer/Surfacer – Grey / White
P210-982	EHS Turbo Plus Hardener
P210-983	EHS Turbo Plus Hardener - Fast
P210-987	Hardener for EHS Turbo Plus (Plural Mix Application)
P852-1790	EHS Turbo Plus Slow Thinner
P852-1792	EHS Turbo Plus Standard Thinner
P852-1794	EHS Turbo Plus Diluant Rapide
P170-5670	Black Paste
P200-2020	Flexible Additive for Plastics

#### Description du produit

P565-1027 et P565-1028 HS High-build Primers sont des peintures de base à 2 composants de haute qualité développés pour usage sous des finitions à 2 composants NEXA AUTOCOLOR®. Ensemble avec des durcisseurs et diluants EHS TURBO® Plus, le P565-1027/1028 prêt à l'emploi a une émission COV inférieure à 540 g/l.

P565-1027 et P565-1028 HS High-build Primer sont spécialement développés pour l'application sur de grandes surfaces. Ils peuvent être utilisés en tant qu mouillé-sur-mouillé et high build methode. Après séchage ils se poncent très bien.

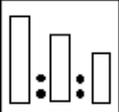
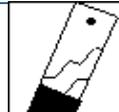
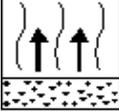


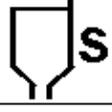
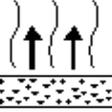
Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESIONNEL

Product Data Sheet



Processus																
	<b>METHODE EHS</b> (moins de 540g/L de COV)															
	<p><b>Épaisseur de couche standard / mouillé-sur-mouillé:</b></p> <table border="0"> <tr> <td>P565-1027/1028</td> <td>7 parts</td> </tr> <tr> <td>P210-982</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>P852-1790/2/4</td> <td>1 part</td> </tr> </table> <p><b>High Build</b></p> <table border="0"> <tr> <td>P565-1027/1028</td> <td>7 parts</td> </tr> <tr> <td>P210-982</td> <td>1 part</td> </tr> </table>	P565-1027/1028	7 parts	P210-982	1 part	P852-1790/2/4	1 part	P565-1027/1028	7 parts	P210-982	1 part					
P565-1027/1028	7 parts															
P210-982	1 part															
P852-1790/2/4	1 part															
P565-1027/1028	7 parts															
P210-982	1 part															
	<p>Potlife à 20°C: 1 H</p> <p>Après usage immédiatement nettoyer le pistolet.</p>															
	<p><b>Viscosité</b> 23-29s. DIN4</p>															
	<table border="0"> <tr> <td>Godet à gravité ou succion:</td> <td>1.6-1.8 mm</td> </tr> <tr> <td>Pression chapeau d'air:</td> <td>3.7 – 4.0 bar</td> </tr> <tr> <td>Alimentation :</td> <td>1.0 - 1.4 mm</td> </tr> </table>	Godet à gravité ou succion:	1.6-1.8 mm	Pression chapeau d'air:	3.7 – 4.0 bar	Alimentation :	1.0 - 1.4 mm									
Godet à gravité ou succion:	1.6-1.8 mm															
Pression chapeau d'air:	3.7 – 4.0 bar															
Alimentation :	1.0 - 1.4 mm															
	<p>10 - 15 min. entre les couches, selon l'épaisseur de couche et les conditions de séchage.</p> <p>15-30 min. d'évaporation avant le séchage</p>															
	<table border="0"> <tr> <td><b>Séchage à l'air (20°C):</b></td> <td></td> <td><b>séchage au four</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td><b>(60°C température d'objet):</b></td> </tr> <tr> <td>Hors poussières:</td> <td>10-15 min</td> <td>Durci à cœur: 30 min.</td> </tr> <tr> <td>Manipulable :</td> <td>30-60 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Durci à cœur:</td> <td>4 H</td> <td></td> </tr> </table> <p>Peut être recouvert après au minimum 30 min. de séchage à l'air. Si on surpeint avec <i>Turbo Plus Metallic Basecoat</i> d'abord laisser sécher pendant 2H ou 30 min. séchage au four. Ceci empêche la brûlure de la peinture.</p>	<b>Séchage à l'air (20°C):</b>		<b>séchage au four</b>			<b>(60°C température d'objet):</b>	Hors poussières:	10-15 min	Durci à cœur: 30 min.	Manipulable :	30-60 min		Durci à cœur:	4 H	
<b>Séchage à l'air (20°C):</b>		<b>séchage au four</b>														
		<b>(60°C température d'objet):</b>														
Hors poussières:	10-15 min	Durci à cœur: 30 min.														
Manipulable :	30-60 min															
Durci à cœur:	4 H															
	<p><b>Ponçage mouillé</b></p> <table border="0"> <tr> <td>P600 ou plus fin</td> <td>teintes unies</td> </tr> <tr> <td>P800 ou plus fin</td> <td>Basecoat</td> </tr> </table>	P600 ou plus fin	teintes unies	P800 ou plus fin	Basecoat											
P600 ou plus fin	teintes unies															
P800 ou plus fin	Basecoat															
	<p><b>Ponçage à la machine</b></p> <table border="0"> <tr> <td>P240 ou plus fin</td> <td>teintes unies</td> </tr> <tr> <td>P360 ou plus fin</td> <td>basecoat</td> </tr> </table>	P240 ou plus fin	teintes unies	P360 ou plus fin	basecoat											
P240 ou plus fin	teintes unies															
P360 ou plus fin	basecoat															

	<p style="text-align: center;"><b>EXPRESS MODE (&lt; 540G/LTR COV)</b></p> <p>P565-1027/1028      7 parts                  P210-982              1 part                  P852-1794              1 part</p>
	<p>Potlife à 20°C              15 min.</p> <p>Nettoyer le pistolet immédiatement après usage.</p>
	<p><b>Viscosité</b>                  23-29s. DIN4</p>
	<p><b>Godet à gravité et à succion:</b>                  1.6-1.8 mm max.</p> <p><b>N'utilisez pas de système à haute pression.</b></p>
	<p>5 min. entre les couches, selon l'épaisseur de couche et les conditions de séchage.</p> <p>5-10 min. d'évaporation avant l'étuvage.</p>
	<p><b>Séchage au four</b></p> <p>30°C : 20 minutes                  40°C : 10 minutes</p> <p>Ponçable après refroidissement.</p>
	<p><b>Ponçage à l'eau</b></p> <p>P600 ou plus fin      teintes unies                  P800 ou plus fin      peinture de base</p>
	<p><b>Ponçage à la machine</b></p> <p>P240 ou plus fin      teintes unies                  P360 ou plus fin      peinture de base</p>

Product Data Sheet



*Innovating Repair Solutions*

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESIONNEL

## Processus

### REMARQUES

Ne PAS utiliser directement sur du métal. Utilisez Etch primer. Voir TDS y relatif.

### SUPPORTS

Acier apprêté  
Aluminium apprêté  
GPR apprêté  
Acier galvaniser apprêté  
Zintec apprêté  
Peintures d'origine en bon état  
Apprêt d'origine en bon état  
Anciennes finitions en bon état (2 composants)  
Electrocoat en bon état  
Polyester renforcé avec fibre de verre (Playwood)  
Gellcoat

### PREPARATION:

Poncer avec P180-240 à la machine ou P180-400. Nettoyer avec P850-1367.  
Prépistoler avec Etch primer P565-625 Primecoat ou P565-767 CFE Primer.

Poncer soigneusement avec P240-320 disques pour la machine ou P400. Ensuite nettoyer avec P850-1378.

### SURPEINTURE

Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de couche et des conditions de séchage. Comme il est également le cas pour certains autres apprêts, un temps de séchage rallongé aura une influence positive sur le résultat.

Finir avec EHS *Turbo Plus* ou CT *Aquabase Plus*.  
Approprié pour surpeindre avec toute Topcoat 2K pour CT de *Nexa Autocolor*.

Pour l'application d' *Aquabase Plus* il est important que le P565-1027/1028 soit sec à coeur.

### TEINTER

P565-1027 /1028 peut être teinté. Pour teinter le P565-1027/1028 on peut ajouter au maximum 5% de l'EHS *Turbo Plus* Tinters. Puis activer selon le procédé du P565-1027/1028.

Pour de plus amples renseignements, consultez le PDS Q0100 'Préparation et Prétraitement'.

### RENDEMENT DE PISTOLAGE THEORIQUE

Pour une couche de peinture de 80 micron : 4,1 m<sup>2</sup>/litre

Product Data Sheet



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESSIONNEL

**SPECTRAL GREYS**

Les apprêts sous-mentionnées peuvent être mélangés pour une gamme de Spectral Greys comme suit :

	<b>SG01</b>	<b>SG03</b>	<b>SG04</b>	<b>SG06</b>	<b>SG07</b>
<b>P565-1027 - Grey</b>	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
<b>P565-1028 - White</b>	100g	-	-	-	-
<b>P170-5670 - Black Paste</b>	-	-	0.5g	2.5g	11.5g

**APPLICATION SUR PLASTIQUE**

Pièces en plastique peuvent être pistoler avec P565-1027/1028 pour une bonne construction d'épaisseur de couche. Utiliser une apprêt pour plastique approprié. Si le p565-1017/1028 est utilisé sur plastique très flexible, mélanger comme mentionné ci-dessous.

- 7 parts P565-1027/1028
- 2 parts P100-2020 Flexible Additive for Plastics
- 1.5 parts P210-98x Hardener
- 2.5 parts Diluant

ATTENTION : l'usage de Flexible Additive rallonge le temps de séchage.

Product Data Sheet



Nexa Autocolor and Turbo Plus are trademarks of PPG Industries.  
 © 2006 PPG Industries, all rights reserved.  
 Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.  
 Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

**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 conviennent pas 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)

# Product Data Sheet

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



**Innovating Repair Solutions**