

# Product Data Sheet

Septembre 2006 (update june 2017)



INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

## U0830V

### HS Wet-on-wet Undercoat P565-897 – Système EHS

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
<i>P565-897</i>	<i>HS wet-on-wet Undercoat – off White</i>
<i>P210-982</i>	<i>EHS Turbo Plus Medium EHS Hardener</i>
<i>P850-1391</i>	<i>Turbo Plus Slow Thinner</i>
<i>P850-1392</i>	<i>Turbo Plus Standard Thinner</i>
<i>P850-1393</i>	<i>Turbo Plus Fast Thinner</i>
<i>P852-1794</i>	<i>Turbo Plus Additive Thinner – Fast</i>
<i>P852-1792</i>	<i>Turbo Plus Additive Thinner – Medium</i>
<i>P852-1790</i>	<i>Turbo Plus Additive Thinner - Slow</i>
<i>P100-2020</i>	<i>Flexible Additive for Plastic</i>

#### Description du Produit

P565-897 est un apprêt acrylique à 2 composants durci par isocyanate, à séchage rapide, présentant une excellente adhérence sur de nombreux supports ainsi qu'une très bonne tenue sous les finitions à 2 composants. P565-897 peut être utilisé en tant que couche de fond teintée, si mélangé aux teintes de base TURBO® Plus EHS ou à des teintes ready mix. Si le P565-897 est utilisé avec le durcisseur EHS Turbo Plus, l'émission de COV de ce produit prêt à l'emploi est inférieure à 540 g/l.

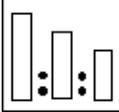
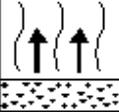


**Innovating Repair Solutions**

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Product Data Sheet

## Procédé rapide et standard

	<p>P565-897 (teinté ou non)                      5 parts  P210-982    1 part  Thinner    2 parts</p>
	<p><b>Durée de vie en pot à 20°C:</b> environ 60 min.  Après usage, immédiatement nettoyer le pistolet.</p>
	<p>15-17 sec. DIN4</p>
	<p>1.0-1.4 mm  Utilisez du matériel de pistelage respectant la législation environnementale.</p>
	<p>1 ou 2 couche(s) simple(s), selon l'épaisseur de couche souhaitée.</p>
	<p>10-15 min. entre les couches, selon l'épaisseur de la couche et les conditions de séchage.  30 min. de temps d'évaporation avant la mise en finition.</p>
	<p><b>Séchage à l'air (20°C)</b>  Recouvrable: 30 min. pour usage mouillé-sur-mouillé.  Si P565-987 est appliqué sur des wash primers (p.e. P565-625/-767), il est important que la topcoat ou la basecoat soit appliquée endéans le temps d'application ou après 6H. Sinon, la couche de peinture peut se décrocher.</p> <p><b>Séchage à température d'objet:</b>  50°C    60 min  60°C    30 min</p>
	<p>P565-897 ne nécessite normalement pas de ponçage et peut être directement recouvert entre 48H. Après 48H ponçage est nécessaire. Mais en cas de poussières le P565-897 peut être légèrement poncé, après séchage à cœur avec du P600 ou du papier abrasif plus fin.</p> <p>Après séchage ou four le P565-897 peut être poncé après les temps de séchage indiqués ci-dessus.  Papier mouillé ou sec:                      P600 ou plus fin  Ponçage sec à la machine:                      P320 ou plus fin</p>



## Procédé

### SUPPORTS ET PREPARATION

Des apprêts d'origine et des finitions OEM, anciennes finitions à 2 composants, TC Etch primers, couches de fond 1K & 2K et plastique renforcé à la fibre de verre.

### REMARQUES:

1. Ne pas appliquer le P565-897 sur de l'acier nu, (p.e. zones percées) lors de réparations spot ou réparations partielles.
2. Ne pas appliquer sur des anciennes finitions synthétiques alkydes.
3. Ce produit peut uniquement être utilisé pour des panneaux entiers et non pas pour spot repairs.
4. Une préparation minutieuse du support assure un résultat de haute qualité.

Pour de plus amples renseignements voir PDS Q0100 'Préparation et Prétraitement'

### REPEINDRE:

P565-897 peut être surpeint avec toute topcoat 2K de *Nexa Autocolor*. Bien vérifier que des temps d'attente appropriés ont été observés avant la repainting, notamment avec les teintes de base métallisées, afin d'éviter tout détrempeage. Consulter la fiche technique correspondante pour obtenir plus d'informations.

### INFORMATION MATERIEL D'APPLICATION

#### HVLP

Le pistolet HVLP le plus approprié à l'application de produits Transport Commercial est le système à haute pression.

Pression chapeau d'air: 0.675 bar au max.

Pression de matériel: 0.3-1.0 bar au max.

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

### SECHAGE

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

### CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix exact de durcisseur et de diluant dépend du type de pistolet, le déplacement d'air, la température dans la cabine, la taille de la réparation et les préférences personnelles.



**MISE EN PEINTURE DE PLASTIQUES**

P565-897 peut être appliqué sur des plastiques peintes prétraitées. Préparation par nettoyage soigneuse et ponçage. P565-897 peut également être appliqué sur des plastiques qui sont revêtues d'un apprêt (Voir PDS Y0100 'systèmes de finition de plastiques pour plus d'information'). Si le P565-897 est appliqué sur des plastiques flexibles il doit être mélangé selon les rapports de mélange sous mentionnés.

	plastique flexible	plastique très flexible
P565-897	5 parts	2 parts
Additif flexible pour plastiques: (P100-2020)	1 part	1 part

Après l'ajout de P100-2020, activer et diluer comme d'habitude.

Après l'ajout de P100-2020 les temps de séchage se rallongeront.

**NUANCAGE**

P565-897 doit être teinté. Ajouter EHS TURBO® Plus au P565-897 non-activé jusqu'à un maximum de 10%.

Ensuite activer comme indiqué dans le procédé du P565-897.

**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 le 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

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

NEXA AUTOCOLOR®, **ZK**®, AQUABASE®, AQUADRY® 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**