

Fiche Technique

Janvier 2017 (mise à jour juin 2017)



RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

U0370V

HS Wet on Wet Undercoat P565-370X

Product	Description
P565-3701	HS Wet on Wet Undercoat White SG01
P565-3705	HS Wet on Wet Undercoat Grey SG05
P565-3707	HS Wet on Wet Undercoat Grey SG07
P210-982	EHS TURBO® Plus Hardener
P210-9652	EHS Turbo Plus Medium Hardener
P852-1792	EHS Turbo Plus Additive Thinner – Medium
P852-1790	EHS Turbo Plus Additive Thinner – Slow

Description du produit

Le HS Wet on Wet Undercoat P565-370X est un apprêt mouillé sur mouillé basé sur les dernières évolutions en technologie primer.

Il peut être utilisé si l'optimisation des processus de réparation et construction sont des exigences essentielles. HS Wet on Wet Undercoat a été développé pour l'utilisation sous **AQUABASE® Plus** basecoat (P989) et **2K EHS Turbo Plus** topcoat (P498). L'apprêt offre un processus d'application productif car le ponçage n'est pas nécessaire dans la plupart des cas.

Le P565-370X peut être appliqué directement sur l'électrocoat et être recouvert d'une topcoat sans ponçage du primer dans un délai de 5 jours.

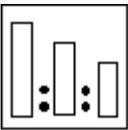
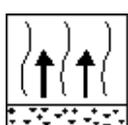
L'application excellente, combiné avec une fluidité excellente donne une finition de haute qualité. Le résultat est au moins aussi bon qu'avec un primer qui doit être poncé. L'utilisation de ce primer crée un processus sans ponçage et optimise ainsi tout le processus de réparation.

Par sa forte adhérence et une bonne protection contre la corrosion, le HS Wet on Wet Undercoat P565-370x permet d'apprêter les percés sans avoir besoin d'un etchprimer d'abord. Ceci élimine toute une étape du processus de réparation.



Product Data Sheet

Procédure

	<p>Avec durcisseur P210-982</p> <p>P565-370X 3,5 parts P210-982 1 part P852-179x 1,5 parts</p>	<p>Avec durcisseur P210-9652</p> <p>P565-370X 3,5 parts P210-9652 1 part P852-179x 1 part</p>
	<p>Viscosité une fois activé : 17-20 secondes DIN4</p> <p>Durée de vie en pot : 60 min à 20°C. Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</p>	
	<p>Buse :</p> <p>Godet à gravité : 1,3 - 1,4 mm Pression: 3.0 – 3,7 bar</p>	
	<p>Buse :</p> <p>Godet à gravité : 1,3 - 1,4 mm Pression: 2 – 2,25 bar</p>	
	<p>Buse :</p> <p>Godet à gravité : 1,3 - 1,4 mm Pression au pistolet : Consulter les instructions du fabricant du pistolet (en général 2 bar au pistolet)</p>	
	<p>1 couche pleine ou 1 couche légère + 1 couche pleine pour obtenir une épaisseur de film d'environ 25-35 microns.</p> <p>Appliquer des couches égales. Eviter les couches épaisses.</p>	
	<p>Application 1-couche : évaporer n'est pas nécessaire. Application 2-couches : 10 – 15 minutes évaporer.</p> <p>Si l'épaisseur du primer est de 25 -35 microns: évaporer 20 minutes à 20°C avant l'application de topcoat,</p>	
	<p>La topcoat peut être appliquée après 15 minutes, ou dans un délai de 5 jours au maximum sans ponçage du primer.</p> <p>Si des impuretés éventuelles sont présentes, un ponçage léger à sec après la 1^{ère} couche d'<i>Aquabase Plus</i> peut être effectué avec P800 ou plus fin avec un tampon en mousse.</p> <p>Etuver d'abord, si pour toute autre raison un ponçage est nécessaire.</p> <p>En cas d'attente supérieure à 8 heures, nettoyer avant l'application de la finition.</p> <p>En cas d'attente supérieure à 3 jours avant l'application de la finition, d'abord poncer légèrement et ensuite nettoyer comme recommandé.</p> <p>Si le temps d'attente dépasse 5 jours avant l'application de la topcoat, poncer à sec avec du P400 ou plus fin.</p>	
<p>TOPCOAT</p>	<p>Le P565-3710 peut être directement recouvert avec Aquabase Plus basecoat (P989) ou la topcoat <i>Turbo Plus</i> EHS 2K(P498).</p>	



Information générale du processus

CHOIX DU DURCISSEUR ET DILUANT

Le choix du durcisseur et du diluant dépend de l'installation du pistolet, la circulation de l'air, la taille de la surface de réparation, la température et les conditions d'application. L'information qui suit présente des indications générales.

Durcisseur	Température	Diluant recommandé
P210-982	en dessous de 25°C	P852-1792
P210-982	au-dessus de 25°C	P852-1790
P210-9652	en dessous de 25°C	P852-1792
P210-9652	au-dessus de 25°C	P852-1790

AVEC LA PROCEDURE QUI SUIT HS WET ON WET UNDERCOAT PEUT ETRE UTILISE COMME APPRET GARNISSANT

Mélanger et réglage du pistolet comme indiqué dans « Procédure ».

Pistoler 1 couche légère + 2 couches pleines pour une épaisseur de couche sèche d'environ 60-70 microns.

30 minutes d'étuvage à 60°C température d'objet.

IR ondes moyennes : Evaporation 5 minutes, ensuite 10 minutes d'étuvage.

IR/GAZ : distance objet 50 cm, à 110°C.

Après refroidissement ponçage sec avec P400 ou plus fin.

SUPPORT ET PREPARATION

Appliquer HS Wet on Wet Undercoat uniquement sur :

Electrocoat soigneusement nettoyé et non-poncé

Acier nu : surfaces de max 10 cm de diamètre sans l'utilisation d'un etchprimer

Acier galvanisé : percés de max 10 cm de diamètre

Zintec : percés de max 10cm de diamètre

Aluminium et alliages : percés de max 10cm de diamètre

Anciennes couches et revêtement d'origine poncé avec P320 ou plus fin

GRP, fibre de verre poncé avec P120/P240/P320

Polyester Filler P120/P240/P320

ATTENTION : Sur les surfaces de plus de 10 cm de diamètre, les parties sensibles à la corrosion ou pour une garantie OEM protection contre la corrosion, appliquer d'abord un 2K Etchprimer **avant** de pistoler le HS Wet on Wet Undercoat.

MISE EN PEINTURE PLASTIQUES

HS Wet on Wet Undercoat peut être appliqué sur des surfaces bien prétraités et nettoyés ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR, SMC et des pare-chocs poncés et pré-apprêtés.

Sur des surfaces importantes ou percées de PP, TPO, PP/EPDM d'abord appliquer une légère couche de P572-2001 Plastic Primer. Ensuite laisser évaporer pendant 10 minutes et appliquer le HS Wet on Wet Undercoat.



DEGRAISSAGE

Nettoyer soigneusement le support avec un nettoyant adapté de *Nexa Autocolor*. Immédiatement enlever le nettoyant du panneau avec un chiffon propre et sec.

GUIDE DE MELANGE "SPECTRAL GREY"

% en poids.	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
3701	100	75	--	--	--
3705	--	25	100	48	--
3707	--	--	--	52	100

Note: le mélange réalisé doit être activé et dilué de la manière habituelle.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

www.nexaautocolor.com.

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Automotive Refinish Benelux
infobenelux@ppg.com

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase Plus et Turbo Plus EHS sont des marques déposées de PPG Industries.
Copyright © 2017 PPG Industries, tous droits réservés.
Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

