

Product Data Sheet

Mars 2009 (update avril 2016)



INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

H5932V

Self Levelling Primer P565-5601 / 5605 / 5607 (avec P210-8815 HS Plus Hardener)

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P565-5601	Self Levelling Primer - SG1
P565-5605	Self Levelling Primer - SG5
P565-5607	Self Levelling Primer - SG7
P210-8815	HS Plus Hardener
P850-1692/1693/1694/1696	2K Low VOC Thinners
P852-1690	2K Accelerator Thinner
P852-1670	Plastic Additive for Primer

Description du produit

P565-560x Self Levelling Primer est le résultat des plus récentes techniques. Ce primer peut être utilisé dans des entreprises réparation-carrosserie qui ont pour but l'optimisation du processus de réparation. Avec ce primer toute une phase dans le processus est omise.

Le Self Leveling Primer peut être directement appliqué sur pièces neuves, sans d'abord devoir poncer l'electrocoat. Dans un delai de 5 jours au maximum les pièces apprêtées peuvent être mises en finition sans ponçage au préalable,

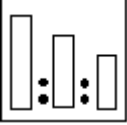





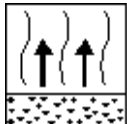

Grâce au bon accrochage et à la bonne protection anti-rouille du Self Leveling Primer, des petites percées jusqu'au l'accer nu peuvent être apprêtées sans être obligé d'utiliser un Etch Primer. Ceci aussi est une phase en moins dans le processus de réparation-carrosserie.

Avec l'ajout de P852-1670 Plastic Additive for Primer on peut pistoler des nouveaux panneaux plastiques nus TPO, PP/EPDM avec du Self Leveling Primer. Ce mélange est approprié pour l'application sur e-coat et autres supports.

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINÉS EXCLUSIVEMENT A L'USAGE PROFESSIONNEL.

Procédé

	<p>Avec des Diluants 2K à bas COV P850-16xx</p> <table border="0"> <tr> <td>P565-560x</td> <td>4 parts</td> </tr> <tr> <td>P210-8815</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>P850-16XX ou</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P852-1690*ou</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P852-1670</td> <td>2 part</td> </tr> </table> <p>* Pour un résultat optimal à 20-25°C</p>	P565-560x	4 parts	P210-8815	1 part	P850-16XX ou		P852-1690*ou		P852-1670	2 part
P565-560x	4 parts										
P210-8815	1 part										
P850-16XX ou											
P852-1690*ou											
P852-1670	2 part										
	<p>Viscosité activée: 16 - 18 secc. DIN4 (20 - 22 sec. BSB4)</p> <p>Potlife: 60 min à 20°C. Nettoyer le pistolet immédiatement après l'usage.</p>										
	<p>Ouverture du buse Godet à gravité: 1.2-1.3 mm Pression: 3.0 – 3.7 bar</p>										
 <p>H V L P</p>	<p>Ouverture du buse Godet à gravité: 1.2-1.3 mm Pression: 0.7 bar</p>										
 <p>COMPLIANT</p>	<p>Ouverture du buse Godet à gravité: 1.2-1.3 mm</p> <p>Pression à l'entrée du pistolet: voir les instructions du fabricant. (Standard 2 bar/30 psi à l'entrée du pistolet)</p>										
	<p>Appliquer 1 seule couche pleine ou 1 couche légère et 1 couche pleine. Ceci donne une couche de peinture d'environ 25-35 microns. Pistoler jusqu'à ce que vous obteniez une finition égale. Ne pas appliquer des couches épaisses.</p>										
	<p>En cas d'une application monocouche, pas nécessaire d'évaporer.</p> <p>15 minutes à 20°C avant l'application de la finition avec une épaisseur de couche de 25-35 microns.</p>										
	<p>La finition peut être appliquée sans ponçage après 15 minutes ou dans un délai de max. 5 jours.</p> <p>Après 8 heures nettoyer avant l'application du finition.</p> <p>Nous vous recommandons de nettoyer le véhicule après 3 jours en combinaison avec du Scotch Brite gris. Ceci pour éliminer les saletés des pores du primer. Ceci n'est pas nécessaire pour les panneaux apprêtés qui sont stockés dans un endroit propre. Uniquement nettoyer suffira alors.</p> <p>Après 5 jours poncer à sec avec P400 ou plus fin.</p>										
<p>TOPCOAT</p>	<p>P565-560x peut être directement surpeint avec <i>Aquabase Plus Basecoat</i> (P989) ou P471 2K HS Plus Topcoat.</p>										



Procédé Général

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix correct du durcisseur et du diluant dépend de l'installation du pistolet, de la circulation de l'air, de la taille de la réparation, de la température et des conditions d'application. Les données suivantes sont donc une directive.

Durcisseur	Temperature	Diluant recommandé
P210-8815	Jusqu'à 25°C	P852-1690
P210-8815	20 - 30°C	P850-1692/1693/1694
P210-8815	Au dessus 30°C	P850-1694/1695
P210-8815	Application aux IR/gaz	P850-1695

SELF LEVELLING UTILISE COMME PRIMER FILLER

Mélanger et régler le pistolet comme indiqué dans les informations sur le processus.
Appliquer 1 couche légère + 2 couches pleines pour une épaisseur d'environ 100 - 110 microns.

Étuver pendant 30 minutes à une température du métal de 60°C.
IR onde moyenne: 5 min. d'évaporation, puis 10 min. d'étuvage.
IR/GAZ: 50 cm 110°C.

Après refroidissement poncer avec P400 ou plus fin.

SUPPORTS ET PREPARATION

Self Levelling Primer peut être utilisé sur:

- Electrocoat bien nettoyé (pièces neuves).
- Acier nu avec au max. 10 cm de diamètre, sans qu'un etchprimer soit nécessaire.
- Acier galvanisé avec des percées jusqu'à un diamètre maximale de 10 cm.
- Zintec avec des percées jusqu'à un diamètre maximale de 10 cm.
- Aluminium et alliages avec des percées jusqu'à un diamètre maximale de 10 cm.
- Anciennes couches de peinture et peintures d'origine bien poncées avec P320 ou plus fin.
- GRP, Fibreglass poncé avec P120 / P240 / P320.
- Polyester Filler P120 / P240 / P320

ATTENTION: pour une bonne protection à la rouille et garantie OEM il faut, pour chaque réparation avec un diamètre supérieure à 10cm, appliquer de l'etchprimer sur l'acier nu avant d'appliquer le Self Levelling Primer.

PISTOLAGE DE PLASTIQUES

Self Levelling Primer peut être appliqué directement sur de l'ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR, SMC préparé et nettoyé et pare-chocs poncés et prétraités.

Avec l'ajout de P852-1670 Plastic Additive for Primer, le Self Leveling Primer peut être appliqué directement sur les nouveaux panneaux TPO, PP/EPDM bien préparés et nettoyés et des pare-chocs bien poncés et prétraités.

Préparation et nettoyage soigneusement sont essentiels pour une réparation réussie des pièces en plastique. Le *Nexa Autocolor Plastic Cleaning and Preparation System* a été développé afin de garantir les meilleurs résultats possibles avec les systèmes d'appret et topcoat. Voir le PDS L0700V Cleaning and Preparation of Plastic Substrates.

DEGRAISSER

Soigneusement nettoyer les supports avec un agent de nettoyage adapté de NEXA AUTOCOLOR®.
Le dégraissant doit être immédiatement enlevé avec un chiffon propre.



Innovating Repair Solutions

Rapport de mélange Spectral Grey

% en poids	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
-5601	100	75	--	--	--
-5605	--	25	100	48	--
-5607	--	--	--	52	100

Attention : activer et diluer le Spectral Grey mélangé comme d'habitude

RAPPORT DE MELANGE

Les rapports de mélange repris ci-dessous sont en poids. Pour usage sur des 16xx thinners 4:1:0,5
Les quantités sont en grammen et cummulatives. Ne pas tarer la balance entre les pesés.

Quantité visée en litres (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560x	160	320	480	640	800
Hardener P210-8815	190	381	571	761	951
Thinner P850-16XX ou P852-1960	240	474	711	949	1186

Les rapports de mélange repris ci-dessous sont en poids. Pour usage avec P852-1670 2:1:0,5
Les quantités sont en grammen et cummulatives. Ne pas tarer la balance entre les pesés.

Quantité visée en litres (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560x	160	320	480	640	800
Hardener P210-8815	190	381	571	761	951
Plastic Additive for Primer P852-1670	240	484	721	961	1202



Innovating Repair Solutions

INFORMATION COV:

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

La teneur en COV de ce produit dans sa version prête à l'emploi est d'au maximum 540g/litre. Selon la façon de travailler, la valeur COV véritable de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à la spécification dans le Code Directif UE.

HYGIENE ET SECURITE :

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 est destiné. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, veuillez consulter la Fiche de données (MSDS) qui est également disponible à l'adresse suivante <http://www.nexaautocolor.com>

POUR PLUS D'INFOS:

PPG Industries

infobenelux@ppg.com

Nexa Autocolor[®], ZK[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®]
are registered marks 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.



Innovating Repair Solutions