

Fiche technique

Février 2008

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



T8600V

Apprêt époxy pour châssis P580-2903

Produits	Description
P580-2903	Apprêt époxy pour châssis
P275-3022	Durcisseur pour apprêt époxy
P275-3028	Durcisseur pour apprêt époxy pour pompe doseuse

Description du produit

Le P580-2903 est un apprêt époxy haute performance, spécialement créé pour les applications garnissantes sur des structures telles que les châssis. Il est conçu pour être utilisé en application Airless ou Airless sous pression. Le P580-2903 est un apprêt à hauts extraits secs doté d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion, en cas d'utilisation sur les supports habituellement utilisés sur les véhicules utilitaires. Dans sa forme prête à l'emploi, sa teneur en COV est inférieure à 540 g/l.

Pour obtenir une finition exceptionnelle et durable, le P580-2903 doit être recouvert avec des finitions Turbo Plus ou Turbo Plus EHS.



Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.

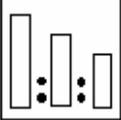
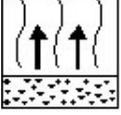


**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A
UN USAGE PROFESSIONNEL.**

Innovating Repair Solutions

Fiche technique

Procédé

	Application conventionnelle Airless / Airless sous pression	Application pompe doseuse Airless / Airless sous pression
	Proportions de mélange (en volumes) P580-2903 4 volumes P275-3022 1 volume	Proportions de mélange (en volumes) P580-2903 4 volumes P275-3028 1 volume
	Durée de vie en pot à 20°C : 3 - 4 heures Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.	Durée de vie en pot à 20°C : non applicable UTILISER UNIQUEMENT AVEC UNE POMPE DOSEUSE.
	Airless : buse de 0,33 - 0,37 mm Pression de la peinture : 140 bars environ Airless sous pression : buse de 0,33 - 0,37 mm Pression de la peinture : 70 bars environ Pression à la buse : 1,4 - 1,8 bar environ	
	Application : 1 - 2 couche(s) pour obtenir une épaisseur de film sec de 75 - 150 microns.	
	Temps d'attente : 10 - 15 minutes entre les couches, en fonction de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Temps d'attente : 15 - 30 minutes avant étuvage.	
	Séchage à l'air (à 20°C) : Hors poussières 10 - 15 minutes Sec au toucher 60 minutes Sec à cœur 16 heures Etuvage à basse température Sec à cœur à : 60°C (temp. métal) 40 minutes 50°C (temp. métal) 80 minutes 40°C (temp. métal) 120 minutes	Séchage à l'air (à 20°C) : Hors poussières 10 - 15 minutes Sec au toucher 60 minutes Sec à cœur 12 - 16 heures Etuvage à basse température Sec à cœur à : 60°C (temp. métal) 30 minutes 50°C (temp. métal) 60 minutes 40°C (temp. métal) 90 minutes
Les chiffres ci-dessus sont fournis uniquement à titre indicatif et varient en fonction de l'épaisseur du film et des conditions de séchage.		
	Ponçage à l'eau : P600 ou plus fin, une fois sec à cœur	
	Ponçage mécanique : P240 ou plus fin, une fois sec à cœur	
	Délai de repeinture : en mouillé sur mouillé après un temps d'attente de 30 minutes. Pour obtenir un meilleur résultat, attendre que le support soit complètement sec avant d'appliquer une nouvelle couche.	

Fiche technique

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.



CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Innovating Repair Solutions

Procédé

SUPPORTS ET PREPARATION

Support	Préparation	Remarques
Acier	Le grenailage est le traitement de surface optimum pour obtenir la meilleure durabilité conjointement à la protection apportée par le film de peinture. Alternativement, on pourra réaliser un ponçage machine à sec au P80-P180 suivi d'un dégraissage avec du P850-1402.	Le support doit être débarrassé de toute trace de graisse, calamine et rouille.
Acier inoxydable	Dégraisser avec du P273-901 suivi d'un ponçage machine au P80-P120 puis d'un dégraissage avec du P850-1402.	
Aluminium	Poncer la surface au P240 machine ou avec du tampon abrasif, puis dégraisser au P850-1402.	Ce produit est déconseillé pour la mise en peinture de parties articulées en aluminium. Consulter votre représentant local Nexa Autocolor pour obtenir des conseils.
Finitions d'origine en bon état Apprêts en bon état Finitions anciennes en bon état (à 2 composants) Cataphorèse en bon état	Poncer au P240-P320 machine, puis nettoyer avec du P850-1402.	Les finitions synthétiques anciennes doivent être bien sèches, sans dégorgeant.
Acier électrozingué	Dégraisser correctement avec du P273-901. Egrener au tampon abrasif fin, puis nettoyer avec du P850-1402.	La surface doit être débarrassée de tout résidu d'oxydation.
Acier galvanisé	Nettoyer avec du P273-901. Dégraisser avec du P850-1402 et poncer avec du tampon abrasif fin ou du P180-P320 machine.	
GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) Matériaux de type « Glasonite »	Nettoyer avec du P273-901. Poncer soigneusement avec des disques de ponçage à la machine P240 - P280 (à sec) ou du papier P320 - P400 (à l'eau et à sec), puis nettoyer avec du P850-1402.	Poncer le GRP avec précaution afin de ne pas briser l'enduit gélifié.

L'utilisation du P580-2903 n'est PAS recommandée pour recouvrir des primaires d'accrochage ou des supports thermoplastiques.

Pour obtenir des informations plus détaillées sur la préparation de supports spécifiques, consulter les Fiches techniques E0100V et E0200V.

Fiche technique

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.



CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Innovating Repair Solutions

Remarques générales sur le procédé

REPEINTURE

Les temps de séchage varient selon l'épaisseur du film et les conditions de séchage. Comme pour d'autres apprêts, un temps de séchage plus long avant la repeinture permet d'améliorer l'aspect final. Ce produit peut être recouvert avec les sous-couches et apprêts PL à 2 composants **Nexa Autocolor** ou directement avec les finitions PL à 2 composants **Nexa Autocolor**. En cas de repeinture avec une finition Aquabase PL (ligne P962), il est important que le P580-2903 soit complètement étuvé ou ait été laissé à sécher pendant une nuit. Se référer à la fiche technique correspondante pour obtenir plus d'informations. Ne pas recouvrir avec une finition synthétique à 1 composant.

REMARQUE : le P580-2903 ne peut **pas** être recouvert avec une finition synthétique à 1 composant.

INFORMATIONS SUR LE MATERIEL D'APPLICATION

Il est important que la peinture et le durcisseur soient mélangés dans les bonnes proportions. Les pompes doseuses doivent être calibrées régulièrement pour garantir un mélange correct de peinture et de durcisseur.

Le durcisseur P275-3028 doit être utilisé **UNIQUEMENT** avec des pompes doseuses.

SECHAGE

Les temps de séchage indiqués sont approximatifs et varient en fonction des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. Une mauvaise ventilation ou une épaisseur de film excessive peuvent entraîner une augmentation des temps de séchage. Il est essentiel que la température du lieu de séchage pendant la nuit soit supérieure à 15°C pour que l'apprêt puisse durcir complètement.

POUVOIR COUVRANT (peinture prête à l'emploi uniquement)

En proportions 4 / 1 : environ 9,6 m² par litre avec une épaisseur de film sec de 50 microns sur de l'acier lisse.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est de 540 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 540 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation 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, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Industries France

10, rue Fulgence Bienvenüe

92238 Gennevilliers Cedex

France

Tél. : 01 41 47 21 22

Fax : 01 41 47 21 25

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A
UN USAGE PROFESSIONNEL.

Innovating Repair Solutions