

Fiche technique

Juillet 2007

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



P580-3XXX Apprêts époxy HP Application par pompe doseuse

| <i>Produits</i> | <i>Description</i> |
|-----------------|--|
| P580-3005 | Apprêt époxy haute performance |
| P580-3501 | Apprêt époxy haute performance sans chromate - blanc |
| P580-3502 | Apprêt époxy haute performance sans chromate - gris |
| P580-3503 | Apprêt époxy haute performance sans chromate - beige |
| P275-3025 | Durcisseur époxy pour pompe doseuse |

Description du produit

Les apprêts P580-3XXX sont des apprêts époxy amine à haute performance.

Ce sont des apprêts à haut extrait sec et à séchage rapide qui possèdent d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion sur la plupart des supports rencontrés dans l'industrie de fabrication et de rénovation des véhicules de transport.

De plus, leur teneur en extrait sec confère à la version prête à l'emploi une valeur COV (Composés Organiques Volatils) qui est inférieure à 540 g/l.

CES PRODUITS SONT RESERVES A L'USAGE
DES PROFESSIONNELS DE LA PEINTURE AUTOMOBILE
APRES REFERENCE AUX FICHES DE DONNEES D'HYGIENE
ET DE SECURITE



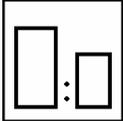
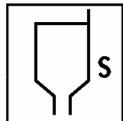
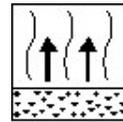
Innovating Repair Solutions

FICHE TECHNIQUE



P580-3XXX Apprêts époxy haute performance

PROCEDE

| Application Airmixte / Airless par pompe doseuse | | | | | |
|---|--|-----------|---------|-----------|--------|
|  | <p>Rapport de mélange (en volume)</p> <table border="0"> <tr> <td>P580-3XXX</td> <td>3 parts</td> </tr> <tr> <td>P275-3025</td> <td>1 part</td> </tr> </table> | P580-3XXX | 3 parts | P275-3025 | 1 part |
| P580-3XXX | 3 parts | | | | |
| P275-3025 | 1 part | | | | |
|  | <p>Vie en pot à 20° C : 2 - 3 heures</p> <p>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</p> | | | | |
|  | <p>80 - 90 secondes AFNOR 4 à 20°C</p> | | | | |
|  | <p>Airless : Buse : Ø 0,33 - Ø 0,37 mm Approx. 140 bars de pression produit</p> <p>Airmixte : Buse : Ø 0,33 - Ø 0,37 mm Approx. 70 bars de pression produit</p> <p>Approx. 1,4 - 1,8 bars de pression d'air au chapeau</p> | | | | |
|  | <p>2 couches simples : 75 - 150 microns secs</p> | | | | |
|  | <p>10 - 15 minutes entre les couches dépendant de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Laisser sécher à l'air 15 à 30 minutes avant étuvage.</p> | | | | |

FICHE TECHNIQUE



CES PRODUITS SONT RESERVES A L'USAGE DES PROFESSIONNELS DE LA PEINTURE AUTOMOBILE
APRES REFERENCE AUX FICHES DE DONNEES D'HYGIENE
ET DE SECURITE

Innovating Repair Solutions

P580-3XXX Apprêts époxy haute performance

PROCEDE (suite)

| | | | | | | | | | |
|---|---|-----------------------------|---|-------------------------------|----------------|--------------------------|----------------|------------------------|----------------|
|  | <table><tr><td>Séchage air (20°C) :</td><td>Etuvage 60°C (température métal) :</td></tr><tr><td>Hors poussière : 10 - 15 min.</td><td>40°C : 90 min.</td></tr><tr><td>Sec au toucher : 60 min.</td><td>50°C : 60 min.</td></tr><tr><td>Sec à cœur : 16 heures</td><td>60°C : 30 min.</td></tr></table> <p>Peut être recouvert après 30 minutes en mouillé sur mouillé</p> | Séchage air (20°C) : | Etuvage 60°C (température métal) : | Hors poussière : 10 - 15 min. | 40°C : 90 min. | Sec au toucher : 60 min. | 50°C : 60 min. | Sec à cœur : 16 heures | 60°C : 30 min. |
| Séchage air (20°C) : | Etuvage 60°C (température métal) : | | | | | | | | |
| Hors poussière : 10 - 15 min. | 40°C : 90 min. | | | | | | | | |
| Sec au toucher : 60 min. | 50°C : 60 min. | | | | | | | | |
| Sec à cœur : 16 heures | 60°C : 30 min. | | | | | | | | |
|  | Ponçage à l'eau : P600 ou plus fin | | | | | | | | |
|  | Ponçage machine : P240 ou plus fin | | | | | | | | |

FICHE TECHNIQUE

CES PRODUITS SONT RESERVES A L'USAGE DES PROFESSIONNELS DE LA PEINTURE AUTOMOBILE
APRES REFERENCE AUX FICHES DE DONNEES D'HYGIENE
ET DE SECURITE



REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

SUPPORTS ET PREPARATION

| Supports | Préparation | Remarques |
|---|--|--|
| Acier | Le grenaillage 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. | La surface devra être exempte de trace d'huile et de 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. | Non recommandé sur les jointures aluminium. |
| Finitions d'origine Vieux Fonds | Poncer au P240-P320 machine puis nettoyer avec du P850-1402. | Les finitions synthétiques anciennes devront être sèches à cœur. |
| Acier Galvanisé | Nettoyer avec du P273-901. Dégraisser avec du P850-1402 et poncer avec du tampon abrasif fin ou du P180-P320 machine. | La surface devra être exempte de traces d'oxydation. |
| Acier Electrozingué | Dégraisser correctement avec du P273-901. Egrener au tampon abrasif fin puis nettoyer avec du P850-1402. | |
| Polyester Panneaux composites | Nettoyer avec du P273-901, poncer avec du P240-P280 machine puis nettoyer avec P850-1402. | Prendre garde à ne pas traverser le gel-coat lors du ponçage. |
| Les apprêts P580-3XXX ne sont pas recommandés sur des impressions réactives ni sur des supports thermoplastiques. | | |



REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

RECOUVREMENT

Les temps de séchage dépendront de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Communément à d'autres apprêts du même type, l'allongement de la durée de séchage de l'apprêt permettra d'obtenir un meilleur aspect final.

Les apprêts P580-3XXX pourront être recouverts par n'importe quel apprêt ou finition à 2 composants de la gamme Nexa Autocolor jusqu'à 7 jours suivant l'application de l'apprêt (voir fiches techniques appropriées).

MATERIEL D'APPLICATION

Pression au pistolet : suivre les préconisations du fournisseur.

En cas de rallongement de la longueur des tuyaux, on veillera à augmenter la pression peinture en conséquence.

SECHAGE

Les temps de séchage annoncés restent approximatifs, ils dépendent des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. Une mauvaise ventilation, des températures en dessous de 20°C, une humidité relative supérieure à 85% et une épaisseur excessive de film rallongeront les temps de séchage.

RENDEMENT THEORIQUE (en prêt à l'emploi)

Approx. 10 m²/l pour une épaisseur de film sec de 50 microns ou 5 m²/l pour une épaisseur de film sec de 100 microns.

INFORMATIONS 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/l de COV.

La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

Ce produit est destiné exclusivement à un usage professionnel

L'information figurant sur cette notice est donnée seulement à titre indicatif. Toute personne utilisant ce produit sans avoir vérifié au préalable si le produit est adéquat à l'utilisation qu'elle veut en faire, agit à ses propres risques. Dans ce cas, nous ne serons pas tenus responsables des résultats du produit ou de toute perte ou dommage. L'information contenue dans cette notice est susceptible d'être modifiée selon l'évolution de notre expérience et de notre politique de développement continu des produits.

NEXA AUTOCOLOR et TURBO PLUS sont des marques du Groupe PPG.

PPG Industries France - 10, Rue Fulgence Bienvenüe - 92238 Gennevilliers Cedex - France
Tel: 01.41.47.21.22. Fax: 01.41.47.21.25.

CES PRODUITS SONT RESERVES A L'USAGE DES PROFESSIONNELS DE LA PEINTURE AUTOMOBILE
APRES REFERENCE AUX FICHES DE DONNEES D'HYGIENE
ET DE SECURITE

FICHE TECHNIQUE

