

# Fiche technique

Avril 2016

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



# T8500V

## Apprêts époxy haute performance sans chromate P580-3501 / -3502 / -3503

| Produits  | Description  |
|-----------|--|
| 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 |
| P275-3022 | Durcisseur pour apprêt époxy                         |
| P850-1480 | Diluant pour apprêt époxy - Standard                 |
| P850-1479 | Diluant pour apprêt époxy - Lent                     |

### Description du produit

Les produits P580-3501 / -3502 / -3503 sont des apprêts époxy amine haute performance. Il s'agit d'apprêts à hauts extraits secs au séchage rapide, dotés d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion, lors d'une utilisation sur les supports classiques utilisés pour les véhicules utilitaires. Leur forme prête à l'emploi contient moins de 540 g/l de COV.

Les apprêts P580-3501 / -3502 / -3503 sont parfaitement adaptés à une utilisation sous les finitions des gammes Turbo Plus ou Turbo Plus EHS.



Fiche technique



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

© 2016 PPG Industries, tous droits réservés.

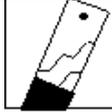
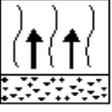
Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

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

**Innovating Repair Solutions**

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

## Procédé

|  | Application au pistolet HVLP et conventionnel  | Airless / Airless sous pression  |
|--|--|--|
|    | P580-350x 4 volumes<br>P275-3022 1 volume<br>P850-1479/80 1,5 volume   | P580-350x 4 volumes<br>P275-3022 1 volume  |
|    | Durée de vie en pot à 20°C : 4 - 6 heures<br><br>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.   | Durée de vie en pot à 20°C : 4 - 6 heures<br><br>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.   |
|    | 20 - 27 secondes AFNOR4  | 93 - 113 secondes AFNOR4   |
|    | <u>Pistolet à gravité ou à succion</u> : 1,7 - 1,8 mm<br>Pression au chapeau : 3,7 - 4,0 bars<br><u>Alimentation sous pression</u> : 1,0 - 1,4 mm              |  |
|    | 1,7 - 1,8 mm<br>Pression au chapeau : 0,7 bar maximum<br><br>Suivant les données du fabricant  |  |
|  |  | <u>Airless</u> : buse de 0,33 - 0,37 mm<br>Pression de la peinture : env. 140 bars<br><u>Airless sous pression</u> : buse de 0,33 - 0,37 mm<br>Pression de la peinture : env. 70 bars<br>Pression à la buse : env. 1,4 - 1,8 bar |
|  | 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 - 75 microns.   | 1 - 2 couche(s) pour obtenir une épaisseur de film sec de 75 - 100 microns.  |
|  | 10 - 15 minutes entre les couches, en fonction de l'épaisseur du film sec et des conditions de séchage.<br><br>Temps d'attente : 15 - 30 minutes avant étuvage |  |
|  | Séchage à l'air (20°C) :<br>Hors poussières : 10 - 15 minutes<br>Sec au toucher : 60 minutes<br>Sec à cœur : 16 heures   | Etuvage à basse température (temp. du métal : 60°C)<br>Sec à cœur : 60 minutes   |
|  | Repeinture possible en mouillé sur mouillé après un séchage à l'air pendant au moins 1 heure.  |  |
|  | Ponçage à l'eau :<br>P600 ou plus fin.   |  |
|  | Ponçage machine :<br>P240 ou plus fin.   |  |



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

© 2016 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.

**Innovating Repair Solutions**

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

## Procédé

| 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.<br>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<br>Apprêts en bon état<br>Finitions anciennes en bon état (à 2 composants)<br>Cataphorèse en bon état | Poncer au P240-P320 machine puis nettoyer avec du P850-1402.  | Les finitions synthétiques anciennes doivent être bien sèches, sans dégorgement.   |
| 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 doit être débarrassée de tout résidu d'oxydation.   |
| Acier électrozingué   | Dégraisser correctement avec du P273-901. Egrener au tampon abrasif fin, puis nettoyer avec du P850-1402.   |  |
| GRP (plastique renforcé à la fibre de verre)<br>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 des apprêts de la gamme P580-350X n'est PAS recommandée pour recouvrir des primaires d'accrochage ou supports thermoplastiques.

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

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

© 2016 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.

**Innovating Repair Solutions**

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



## Remarques générales sur le procédé

### REPEINTURE

Les temps de séchage varient selon les conditions de séchage et l'épaisseur du film. 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 les apprêts P580-350x soient complètement étuvés ou aient été laissés à sécher pendant une nuit. Se référer à la fiche technique correspondante pour obtenir plus d'informations.

### INFORMATIONS SUR LE MATERIEL D'APPLICATION

#### HVLP

Le pistolet HVLP le plus adapté pour l'application de produits pour véhicules utilitaires est le système à alimentation sous pression.

Pression à la buse : 0,7 bar maximum  
En cas de rallongement des tuyaux d'air, il est nécessaire d'augmenter la pression de la peinture en conséquence.

#### 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)

En proportions 4 / 1 / 1,5 : environ 7 m<sup>2</sup> par litre avec une épaisseur de film sec de 50 microns

En proportions 4 / 1 : environ 9 m<sup>2</sup> par litre avec une épaisseur de film sec de 50 microns  
ou 4,5 m<sup>2</sup> par litre avec une épaisseur de film sec de 100 microns

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

© 2016 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**



**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](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 23 00

e-m@il: [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)



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

© 2016 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.

**Innovating Repair Solutions**

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.