

Fiche technique

Avril 2016/ Benalu

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



T3600V

Apprêt époxy haute performance sans chromate – Gris clair P565-2980

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
<i>P565-2980</i>	<i>Apprêt époxy haute performance sans chromate – Gris clair</i>
<i>P275-3022</i>	<i>Durcisseur pour apprêt époxy</i>
<i>P850-1479</i>	<i>Diluant lent pour C.F. HP Apprêt époxy</i>
<i>P850-1480</i>	<i>Diluant standard pour CF.HP Apprêt époxy</i>

Description du produit

P565-2980 est un apprêt époxy amine haute performance. Il s'agit d'un apprêt à haut extrait sec à séchage rapide, doté d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion. P565-2980 est particulièrement adapté à la mise en apprêt de véhicules utilitaires et carrosseries industrielles. Dans sa forme prête à l'emploi, ce produit contient moins de 540 g/l de COV.



Fiche technique



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

© 2016 PPG Industries, tous droits réservés.

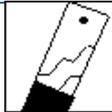
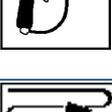
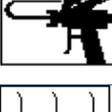
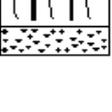
Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

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 basse pression	Airless / Airmixte
	P565-2980 4 volumes P275-3022 1 volume P850-1479/80 1,5 volume	P565-2980 4 volumes P275-3022 1 volume
	Durée de vie en pot à 20°C : 4 - 6 heures Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.	Durée de vie en pot à 20°C : 4 - 6 heures Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.
	20 - 27 secondes AFNOR4	93 - 113 secondes AFNOR4
	<u>Pistolet à gravité ou à succion</u> : Buse de 1,4 - 1,8 mm Pression à la buse : 3,7 - 4,0 bars <u>Alimentation sous pression</u> : Buse de 1,0 - 1,4 mm	
	<u>Pistolet à gravité ou à succion</u> : Buse de 1,4 - 1,8 mm Pression à la buse : 0,675 bar max. <u>Alimentation sous pression</u> : Buse de 0,85 - 1,4 mm	
		<u>Airless</u> : buse de 0,33 - 0,37 mm Pression de la peinture : env. 140 bars <u>Airmixte</u> : buse de 0,33 - 0,37 mm Pression de la peinture : env. 70 bars Pression à la buse : env. 1,4 - 1,8 bar
	2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns.	1 - 2 couche(s) pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 - 75 microns.
	10 - 15 minutes entre les couches, en fonction de l'épaisseur du film sec et des conditions de séchage. Temps d'attente avant étuvage : 15 - 30 min	
	<u>Séchage à l'air (20°C)</u> : Hors poussières : 10 - 15 minutes Sec au toucher : 60 minutes Sec à cœur : 16 heures	<u>Etuvage à basse température (temp. du métal : 60°C)</u> Sec à cœur : 60 minutes
	Repeinture possible en mouillé sur mouillé après un séchage à l'air durant au moins 30 minutes.	
	Ponçage à l'eau : P600 ou plus fin.	
	Ponçage machine : 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 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.	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 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) 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 de l'apprêt P565-2980 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.

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.



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 l'apprêt P565-2980 soit complètement étuvé ou ait été laissé 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 industriels est le système à alimentation sous pression.

Pression à la buse : 0,675 bar maximum

Pression de la peinture : 0,3 - 1,0 bar

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)

Ratio 4 / 1 / 1,5 : environ 7 m² par litre pour une épaisseur de film sec de 50 microns

Ratio 4 / 1 : environ 9 m² par litre pour une épaisseur de film sec de 50 microns
ou 4,5 m² par litre pour 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 revendu 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

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



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.