

# Fiche technique

Juillet 2016

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



# T0650V

## Fastbuild™ P540-4XX

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
<i>P540-401</i>	<i>Apprêt Fastbuild blanc</i>
<i>P540-402</i>	<i>Apprêt Fastbuild gris</i>
<i>P540-411</i>	<i>Apprêt Fastbuild beige</i>
<i>P850-1335</i>	<i>Diluant pour Fastbuild</i>
<i>P850-1391</i>	<i>Diluant lent</i>

### Description du produit

Les produits Fastbuild apportent une excellente protection contre la corrosion et conviennent parfaitement pour apprêter les châssis neufs en acier. Très polyvalents, ils peuvent également être appliqués sur des surfaces variées lors de la mise en peinture de véhicules utilitaires, y compris les petites surfaces d'aluminium nu et les anciennes surfaces peintes, et sont donc aussi adaptés aux travaux de réparation. Ils peuvent être utilisés en dessous de finitions à 1 ou 2 composants **Nexa Autocolor** (et en tant que sous-couche à 1 ou 2 composants).

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.

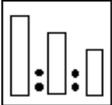


Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL



## Application pistolet conventionnel basse pression

	Application à froid – Mode châssis	Application à chaud 60-80°C	Process standard – Toutes utilisations
	Fastbuild 6 parts Diluant 1 part	Fastbuild jusque 8 parts Diluant 1 part Selon besoin La peinture doit être réchauffée à l'aide d'un équipement homologué	Fastbuild 5 parts P850-1391 Diluant lent 1 part
	Il est possible d'ajouter plus de diluant pour une meilleure tension finale.		
	48-56 secs AFNOR4 à 20°C		48-56 secs AFNOR4 à 20°C
	1.8 mm 3.7 -5.3 bar (55-80 psi)	1.8-2.2 mm 3.7-5.3 bar (55-80 psi)	1.6 - 1.8 mm 3.7-4.3 bar (55-65 psi)
	1.0-1.4 mm Pression au chapeau : 0.675 bar (10 psi) maximum		
	2 couches 50-60 microns	1-2 couches 50-60 microns	2 couches 50-60 microns
	Pour une protection optimale de l'acier, l'épaisseur du film sec d'apprêt doit être de 50 microns au moins. Sur de l'acier décapé au jet, l'épaisseur doit être de 50 microns au-dessus des parties saillantes décapées. Des couches supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires en fonction du matériel d'application utilisé, de la technique de pulvérisation, du type de support et du rapport de dilution choisi.		
	<b>Séchage à l'air (à 20°C)</b> Repeinture : 45mn à 1H, selon épaisseur humide déposée ; 1 nuit pour un résultat optimal Sec manipulable : 2 heures environ Sec à cœur : 1 nuit		

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.

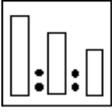
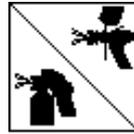
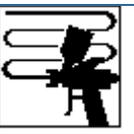
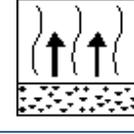
Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions



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

## Procédés Haute pression

	Airless	Airless sous pression (Airmixte)
	La dilution n'est pas nécessaire.	La dilution n'est pas nécessaire.
		
	Prêt à l'emploi	
		
	<b>Airless :</b> 0,28 - 0,38 mm Angle de 40 - 60°  <b>Pression de la peinture :</b> 100 - 200 bars	<b>Airless sous pression :</b> 0,28 - 0,38 mm Angle de 40 - 60° <b>Pression de la peinture</b> 50 - 70 bars <b>Pression à buse :</b> jusqu'à 1,6 bar
	1 - 2 couches  50 - 75 microns	
	Pour une protection optimale de l'acier, l'épaisseur du film sec d'apprêt doit être de 50 microns au moins. Sur de l'acier décapé au jet, l'épaisseur doit être de 50 microns au-dessus des parties saillantes décapées. Des couches supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires en fonction du matériel d'application utilisé, de la technique de pulvérisation, du type de support et du rapport de dilution choisi.	
	10 - 20 minutes entre les couches selon l'épaisseur du film et les conditions de séchage.	
	<b>Séchage à l'air (à 20°C)</b> Repeinture : 45mn à 1H, selon épaisseur humide déposée ; 1 nuit pour un résultat optimal Sec manipulable : 2 heures environ Sec à cœur : 1 nuit	
	Le ponçage n'est pas recommandé, sauf s'il est nécessaire pour éliminer des impuretés ou des coulures. Une fois la surface sèche à cœur (séchage pendant une nuit au moins), réaliser un ponçage fin et léger.	

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

## SUPPORTS ET PREPARATION

SUPPORTS	PREPARATION	REMARQUES
Acier	Le traitement de surface recommandé pour une utilisation de la peinture et une durabilité optimales est un décapage au jet. Il est également possible de poncer soigneusement à l'aide de disques de ponçage à la machine P80 - P180 (à sec) ou de papier P120 - P220 (à sec et à l'eau), puis de nettoyer avec le P850-1402.	Le support doit être débarrassé de toute trace de graisse, calamine et rouille.
Finitions d'origine en bon état Apprêts en bon état Finitions anciennes en bon état (à 1 ou 2 composants) Cataphorèse en bon état Petites surfaces en aluminium	Poncer soigneusement avec des disques de ponçage à la machine P240 - P320 (à sec) ou avec du papier P400 (à sec et à l'eau), 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 sec et à l'eau), puis nettoyer avec du P850-1402.	Poncer le GRP avec précaution afin de ne pas briser l'enduit gélifié.

Pour obtenir des informations plus détaillées sur la préparation de supports spécifiques, consulter la rubrique « Préparation » de la Fiche technique.

## RECOUVREMENT

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 à 1 et 2 composants (non époxy) **Nexa Autocolor** ou directement avec les finitions à 1 et 2 composants **Nexa Autocolor**. Se référer aux fiches techniques correspondantes pour plus d'informations.

Ne **PAS** recouvrir directement Fastbuild avec un système BC tel que Turbo Plus multi-tons ou la ligne P492, à **moins** de l'avoir activé au préalable.

**Les véhicules apprêtés avec Fastbuild laissés sous abri jusqu'à 6 semaines peuvent être recouverts sans ponçage.** Réaliser un nettoyage à la vapeur ou laver à l'aide du P273-901, sécher puis dégraisser soigneusement avant de recouvrir. Un apprêt ayant attendu plus de 6 semaines doit être poncé avant d'être recouvert par quelque produit que ce soit.

**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.

Innovating Repair Solutions



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

Fiche technique

**INFORMATIONS SUR LE MATERIEL D'APPLICATION****Pulvérisation à chaud**

Application possible à chaud par pistolet conventionnel, HVLP, Airless et Airless et Air mixte.

**SECHAGE**

Les temps de séchage indiqués sont des estimations et varient selon les conditions de séchage et l'épaisseur du film. Une ventilation insuffisante, des températures inférieures à 20 °C et une épaisseur de film excessive peuvent allonger le temps de séchage.

**PROTECTION ANTI-CORROSION**

Pour obtenir une protection maximale contre la corrosion, l'épaisseur de film sec doit être, au minimum, de 50 microns sur les parties saillantes décapées au jet.

**APPRET D'ATTENTE**

Lorsqu'il est employé comme apprêt d'attente sur l'acier, Fastbuild protège les véhicules ou les pièces pendant 1 an au maximum. Une épaisseur de film sec de 75 - 100 microns est recommandée dans ce cas.

**POUVOIR COUVRANT**

Environ 4 m<sup>2</sup> par litre de peinture prête à l'emploi, avec une épaisseur de film sec de 50 microns.

**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-mail : [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 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**

