

Fiche technique

Juillet 2018

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



U1130V_TV

Apprêts PU garnissants P565-1027 / 1028 – Gris/Blanc

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
<i>P565-1027</i>	<i>Apprêt PU garnissant polyvalent - gris</i>
<i>P565-1028</i>	<i>Apprêt PU garnissant polyvalent - blanc</i>
<i>P210-7644</i>	<i>Durcisseur EHS - Standard</i>
<i>P210-987</i>	<i>Durcisseur EHS – Pompe doseuse</i>
<i>P852-6442</i>	<i>Diluant EHS -Lent</i>
<i>P852-6444</i>	<i>Diluant EHS -Medium</i>
<i>P852-6446</i>	<i>Diluant EHS -Rapide</i>
<i>P852-1794</i>	<i>Diluant EHS –Extra rapide</i>
<i>P100-2020</i>	<i>Flexibilisateur pour plastique</i>

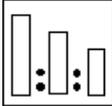
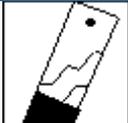
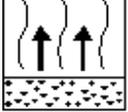
Description du produit

Les apprêts PU garnissants P565-1027 et P565-1028 sont des sous-couches à 2 composants très performantes et sont destinés à une utilisation sous des finitions à 2 composants Nexa Autocolor. S'ils sont utilisés avec des produits auxiliaires Turbo Vision® EHS, la teneur en COV de leur forme prête à l'emploi est inférieure à 540 g/l.

Les apprêts PU garnissants P565-1027 et P565-1028 ont été spécialement conçus pour être appliqués sur des surfaces étendues. Ils peuvent être utilisés en mouillé sur mouillé ou en mode garnissant et, une fois secs, sont particulièrement bien adaptés au ponçage.

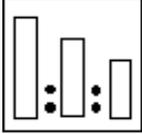
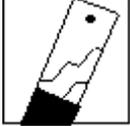


Procédés standard et rapide

	Mode EHS (moins de 540 g/l de COV)														
	MODE GARNISSANT STANDARD COMPRENANT L'UTILISATION EN MOUILLE SUR MOUILLE ET SANS PONCAGE	P565-1027 / 1028 P210-764X P852-644X	8 volumes 1 volume 1 volume												
	MODE TRES GARNISSANT	P565-1027 / 1028 P210-764x	8 volumes 1 volume												
	Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.														
	Mode standard 30 - 38 secondes AFNOR4														
	Pistolet à gravité ou à succion : 1,6 - 1,8 mm Pression à la buse : 3,7 - 4,0 bars Alimentation sous pression : 1,0 - 1,4 mm														
	Pistolet à gravité ou à succion : 1,6 - 1,8 mm Pression au chapeau : 0,7 bar maximum – Selon les données du fabricant de pistolet Alimentation sous pression : 0,85 - 1,4 mm (pistolet HVLP / compatible)														
	10 à 15 minutes entre les couches selon l'épaisseur du film et les conditions de séchage. Temps d'attente : 15 à 30 minutes avant étuvage.														
	<table border="0"> <tr> <td>Séchage à l'air (à 20°C) :</td> <td></td> <td>Etuvage à basse température</td> </tr> <tr> <td>Hors poussières :</td> <td>10 - 15 minutes</td> <td>(temp. du métal 60°C) :</td> </tr> <tr> <td>Sec au toucher :</td> <td>30 - 60 minutes</td> <td>Sec à cœur :</td> </tr> <tr> <td>Sec à cœur :</td> <td>4 heures</td> <td>30 minutes</td> </tr> </table> <p>Repeinture possible en mouillé sur mouillé après un séchage à l'air durant 30 minutes au moins. Si la repeinture est réalisée avec une teinte de base métallisée Turbo Plus, laisser sécher pendant au moins deux heures afin d'éviter tout risque de détrempe.</p>			Séchage à l'air (à 20°C) :		Etuvage à basse température	Hors poussières :	10 - 15 minutes	(temp. du métal 60°C) :	Sec au toucher :	30 - 60 minutes	Sec à cœur :	Sec à cœur :	4 heures	30 minutes
Séchage à l'air (à 20°C) :		Etuvage à basse température													
Hors poussières :	10 - 15 minutes	(temp. du métal 60°C) :													
Sec au toucher :	30 - 60 minutes	Sec à cœur :													
Sec à cœur :	4 heures	30 minutes													
	Ponçage à l'eau : P600 ou plus fin Teintes opaques P860 ou plus fin Bases mates														
	Ponçage mécanique : P240 ou plus fin Teintes opaques P360 ou plus fin Bases mates														



Mode Express (COV < 540g/L)

	<p>P565-1027 / 1028 8 volumes P210-7644 1 volumes P852-6448 1,5 volume</p>
<p>Mode standard</p>	
	<p>Durée de vie en pot à 20°C : 15 minutes</p> <p>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</p>
	<p>Mode standard 30 - 38 secondes AFNOR4</p>
	<p><u>Pistolet à gravité ou à succion :</u> 1,6 - 1,8 mm Pression à la buse : 3,7 - 4,0 bars</p> <p>Ne pas utiliser avec un système à alimentation sous pression.</p>
	<p><u>Pistolet à gravité ou à succion :</u> 1,6 - 1,8 mm Pression au chapeau : 0,7 bar maximum - Selon les données du fabricant de pistolet</p> <p>Ne pas utiliser avec un système à alimentation sous pression.</p>
	<p>5 minutes entre les couches selon l'épaisseur du film et les conditions de séchage.</p> <p>Temps d'attente : 5 à 10 minutes avant étuvage.</p>
	<p>Séchage accéléré / étuvage à basse température</p> <p>à 30°C : 20 minutes à 40°C : 10 minutes</p> <p>Un ponçage peut être réalisé dès que le support est refroidi.</p>
	<p>Ponçage à l'eau :</p> <p>P600 ou plus fin Teintes opaques P860 ou plus fin Bases mates</p>
	<p>Ponçage mécanique</p> <p>P240 ou plus fin Teintes opaques P360 ou plus fin Bases mates</p>

Remarques générales sur le procédé

REMARQUE :

L'application directe sur le métal est déconseillée.
Utiliser un primaire d'accrochage et se référer à la fiche technique correspondante.

SUPPORTS :

Acier
Acier inoxydable
Aluminium
Acier galvanisé
Acier électrozingué

Finitions d'origine en bon état
Apprêts en bon état
Finitions anciennes en bon état (à 2 composants)
Cataphorèse en bon état
GRP (plastique renforcé à la fibre de verre)
Matériaux de type Glasonite

PREPARATION :

Réaliser un ponçage mécanique à l'aide de disques P180 - 240 (à sec) ou un ponçage avec du papier P180 - 400 (à sec et à l'eau), puis nettoyer avec du P850-1402.

Ensuite, pré-apprêter le support avec le primaire anti-corrosion sans chromate P565-767 ou un autre wash primaire sans chromates.

Poncer soigneusement à l'aide de disques P240 - P320 (à sec) à la machine ou avec du papier P400 (à sec et à l'eau), puis nettoyer avec du P850-1402.

REPEINTURE :

Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Comme pour d'autres apprêts, un temps de séchage plus long avant la repeinture permet d'améliorer l'aspect final.

Recouvrir avec les finitions Turbo Plus EHS, Turbo Vision EHS ou Aquabase PL. Il est également possible d'utiliser n'importe quelle autre finition PL à 2 composants de Nexa Autocolor.

Lors de l'utilisation de produits Aquabase PL (ligne P962), le P565-1027 / 1028 doit absolument être sec à cœur avant l'application de la teinte de base Aquabase.

TEINTES :

Les produits P565-1027 / 1028 peuvent être teintés. Les bases Turbo Plus EHS peuvent être ajoutées dans une proportion maximale de 5 % aux P565-1027 / 1028, qui doivent alors être activés et dilués selon les recommandations qui s'appliquent pour le procédé.

Pour obtenir des informations plus détaillées sur la préparation de supports particuliers, se référer aux Fiches techniques E0100V et E0200V.

POMPE DOSEUSE

P565-1027 / 1028 peuvent être mélangés avec le durcisseur pour pompe doseuse P210-987, selon le ratio suivant :

P565-1027 / 1028	5 parts
P210-987	1 part

Ses performances seront identiques à celles du durcisseur EHS standard.

RENDEMENT

Pour une épaisseur de film de 80 microns – 4.1 m²/litre

NUANCES DE GRIS

Les apprêts peuvent être mélangés entre eux dans les proportions indiquées ci-dessous pour obtenir différentes nuances de gris.

	SG01	SG03	SG05	SG06	SG07
P565-1027 - Gris	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
P565-1028 - Blanc	100g	-	-	-	-
P170-5670 – Base noire	-	-	0.5g	2.5g	11.5g

PEINDRE LE PLASTIQUE

Les apprêts P565-1027/1028 peuvent être appliqués sur les primaires plastiques appropriés, afin d'apporter de l'épaisseur.

Pour les plastiques flexibles, le mélange à réaliser est:

8 parts P565-1027/1028
 2 parts P100-2020 Flexibilisateur pour plastique
 1.5 parts Durcisseur P210-7644 ou P210-7642
 2.5 parts Diluant

Note: l'utilisation de flexibilisateur pour plastique entraîne une augmentation du temps de séchage

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, **ZK**, Aquabase Plus, Turbo Plus EHS et TURBO VISION sont des marques déposées de PPG Industries.

Copyright © 2018 PPG Industries, tous droits réservés.

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