

Fiche Technique

Septembre 2020



RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

U0370V_TV

Apprêts mouillé sur mouillé HS P565-370X

Produit	Description
P565-3701	Apprêt mouillé sur mouillé Blanc SG01
P565-3705	Apprêt mouillé sur mouillé Gris SG05
P565-3707	Apprêt mouillé sur mouillé Gris foncé SG07
P210-7644	Durcisseur EHS Medium
P210-7642	Durcisseur EHS Lent
P852-6442	Diluant EHS – Lent
P852-6444	Diluant EHS - Medium
P852-6446	Diluant EHS – Rapide
SPP4000* (voir page 3 mode garnissant)	Diluant EHS – Prolongateur de pot life

Description du produit

Le P565-37XX est un apprêt mouillé sur mouillé conçu à partir de la technologie acrylique la plus récente. Il peut être utilisé pour optimiser le processus de réparation lorsqu'il est associé aux systèmes Aquabase Plus® P989, Turbo Plus® EHS P498 et Turbo Vision® EHS P650. Le P565-370X garantit un aspect final de grande qualité avec d'aussi bonnes propriétés qu'un apprêt à poncer, sans qu'il soit nécessaire de le poncer.

Le P565-370X présente également un mode d'application en tant qu'apprêt garnissant avec une épaisseur maximale de 70 microns. Le P565-3800 est recommandé pour ce mode garnissant.

L'exceptionnelle qualité de finition en application mouillé sur mouillé, une adhérence sur un très grand nombre de supports traités contre la corrosion et de nombreux plastiques, sans l'utilisation de primaire, et un temps de recouvrement jusqu'à 5 jours (voir rubrique Processus) sont les caractéristiques clés de ce produit.

L'utilisation du P565-370X permet d'éviter de poncer la cataphorèse, accélérant ainsi la préparation des pièces rapportées sans défaut. Le P565-370X peut être recouvert directement après 30 minutes, ou jusqu'à 5 jours sans ponçage, les panneaux neufs pouvant être apprêtés à l'avance et ainsi être recouverts de la couche de finition en même temps que le véhicule.

L'apprêt P565-370X ne nécessite pas l'utilisation d'un primaire lorsqu'il est appliqué sur des perces localisées jusqu'à 10 cm. Si le support métallique est mis à nu sur des perces supérieures à 10 cm ou lorsqu'un élément en métal nu est mis en peinture, utiliser le wash primaire P565-9020 en aérosol, ce qui permet de conserver un système sans ponçage.



Procédé de mise en oeuvre

	<p>Ratio de mélange en volume</p> <p>P565-37XX 4 parts P210-764X 1 part P852-644X 2 parts</p>
	<p>Viscosité une fois activé : 21 - 26 secondes AFNOR4</p> <p>Durée de vie en pot : 60 min à 20°C. Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</p>
	<p>Buse (gravité) : 1.3-1.4 mm Pressure : 3.0 – 3.7 bar (45 – 55 psi)</p>
	<p>Buse (gravité) : 1,3 - 1,4 mm Pression: 2 – 2,25 bar (30-35 psi)</p>
	<p>Buse (gravité) : 1,3 - 1,4 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet.</p>
	<p>Appliquer 1 couche simple épaisse ou 1 couche légère + 1 couche épaisse pour obtenir une épaisseur de film d'environ 25 - 35 microns.</p> <p>Appliquer de manière à obtenir un résultat lisse. Eviter les couches trop épaisses.</p>
	<p>Pas de temps d'attente entre les couches en cas d'application en une visite.</p> <p>30 minutes à 20°C avant l'application de la finition pour une épaisseur de film de 25 - 35 microns.</p>
	<p>La finition peut être appliquée à partir de 30 minutes, ou pendant 5 jours au maximum sans ponçage. Un temps d'attente de 30 mn est recommandé pour favoriser la qualité de finition.</p> <p>Si des impuretés sont présentes, un ponçage léger à sec peut être effectué à l'aide de papier P800 ou plus fin et d'un tampon en mousse.</p> <p>Dans tous les autres cas, procéder à un séchage accéléré avant le ponçage.</p> <p>En cas d'attente supérieure à 8 heures, pré-nettoyer avant l'application de la finition.</p> <p>En cas d'attente supérieure à 3 jours avant l'application de la finition, un ponçage fin au tampon abrasif gris et un pré-nettoyage sont recommandés.</p> <p>Poncer à sec à l'aide de papier P400 ou plus fin si le temps d'attente dépasse 5 jours</p>
FINITION	<p>Le P565-37XX peut être directement recouvert avec la couche de fond Aquabase Plus® P989, Turbo Plus® EHS P498 et Turbo Vision® EHS P650</p>



Informations Générales sur le procédé de mise en oeuvre

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix de la combinaison durcisseur / diluant appropriée dépend de la circulation d'air, de la taille de la réparation, de la température et des conditions d'application. Le tableau ci-après présente cependant quelques indications générales :

Durcisseur	Plage de températures	Diluants recommandés
P210-7644	< 18°C	P852-6446
P210-7644	< 25°C	P852-6444
P210-7644	> 25°C	P852-6442
P210-7642	>25°C et très grande surface	P852-6442

Même s'il existe un produit dédié à cette utilisation (P565-38xx FT U3800V_TV), le P565-37xx peut être appliqué en mode garnissant en observant les recommandations suivantes :

*Diluer en 4 :1 :0,8-1,2 avec le diluant SPP4000 (ou réaliser une préparation pour chacune des 2 couches)

Mélanger et régler le pistolet comme indiqué dans les informations sur le procédé de mise en oeuvre.

Viscosité du PAE 37-42s AFNOR4 à 20°C. Appliquer 1 couche légère + 2 couches épaisses, buse 1.6/1.8 (1.1/1.2 suction)

On obtient alors une épaisseur de film d'environ 60 - 70 microns.

Etuver pendant 30 minutes à une température du métal de 60°C.

Infrarouge (ondes moyennes) 5 min d'attente, puis 10 min d'étuvage.

Infrarouge/gaz 50 cm, 110°C.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le P565-37XX peut être appliqué sur une large gamme de supports dégraissés au tampon abrasif, dont :

- Pièces en acier, aluminium ou alliages traités contre la corrosion et sans défaut (pièces en cataphorèse, acier galvanisé, acier électrozingué)
- Pièces en acier ou aluminium traités contre la corrosion présentant des perçes ou des mises à nu du métal de **moins de 10 cm de diamètre** (pièces en cataphorèse, acier galvanisé, acier électrozingué)
- Acier nu ou aluminium et alliages nus, avec l'application du P565-9850
- Anciennes surfaces peintes et surfaces d'origine poncées avec du papier P320 ou plus fin
- Fibre de verre et GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) poncés avec du P320 ou plus fin
- Mastic polyester poncé avec du P320 ou plus fin

MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Le P565-37XX peut être appliqué directement sur des surfaces bien préparées et nettoyées en ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR et SMC, ainsi que sur des pare-chocs pré-apprêtés et poncés.

Les grandes zones en plastique nu ou décapées sur les pare-chocs en matières différentes de celles citées ci-dessus (exemples : PP, TPO ou PP/EPDM) doivent d'abord être apprêtées avec une couche légère de primaire pour plastiques P572-2001, après observation d'un temps d'attente de 10 minutes.

DEGRAISSAGE

S'assurer que tous les supports ont été soigneusement dégraissés avec un nettoyant adapté de Nexa Autocolor et séchés avant et après chaque phase de préparation. Appliquer le dégraissant au tampon abrasif et le retirer à l'aide d'un chiffon propre et sec.



GUIDE DE MELANGE "SPECTRAL GREY"

% en poids.	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
3701	100	75	--	--	--
3705	--	25	100	48	--
3707	--	--	--	52	100

Note: le mélange réalisé doit être active et dilué comme indiqué en page 2.

Pour la nuance type SG2 (gris très clair), le P565-3800 peut être utilisé (voir fiche technique U3800V_TV)

RENDEMENT : 8,5-12M2 / LITRE PAE A 25-35µ SEC

INFORMATIONS RELATIVES AUX 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/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre.


Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive 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, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.nexautocolor.com.

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00
e-m@il : accueilgennevilliers@ppg.com

Nexa Autocolor, , 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.

