

Fiche Technique

Mars 2022

U3800V_TV

RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

Apprêt Universel 2K – P565-38xx	
Produit	Description
P565-3800	Apprêt Universel 2K – Gris Clair
P565-3880	Apprêt Universel 2K – Gris Foncé
P210-7642	Durcisseur EHS - Lent
P210-7606	Durcisseur EHS pompe doseuse
P852-6440	Diluant EHS - Extra lent
P852-6442	Diluant EHS - Lent
SPP4000	Prolongateur de pot life (durée d'applicabilité du mélange)

Description produit

Le P565-38xx 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®, Turbo Vision® EHS. Le P565-38xx 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 P565-38xx peut être recouvert après 30mn à 20°C, et jusque après 5 jours sans ponçage.

Le P565-38xx ne nécessite pas d'application préalable de promoteur d'adhérence ou wash primaire car le produit, appliqué aux épaisseurs recommandées, adhère sur la plupart des supports et présente des performances anticorrosion exceptionnelles.

Les supports doivent être soigneusement préparés et nettoyés en suivant les recommandations de PPG.



TURBO VISION®

Supports et préparation

Préparation des supports:



Supports:

Acier brut
Acier grenailé
Aluminium (*)

Aluminium anodisé
Acier galvanisé

INOX
(*) 3003 – 1050 alliages évalués en laboratoire

Appliquer l'apprêt P565-38xx dans les 4 hrs suivants la préparation de surface

Ponçage:

Ponçage P80-P150
Sa 2,5 (Rz 35µ maxi)
P360-P400 ou grenailage
(Rz 35µ maxi)

Pas de ponçage
Dépolir au Scotch Brite®
Rouge P80-P150

Ponçage P80-P150

Nettoyage:

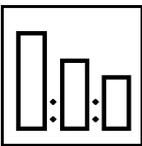


Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de traces de corrosion, corps gras ou tout autre contaminant.

Utiliser le dégraissant approprié (dégraissants P850-1402 Spirit Wipe ou P980-9010 bas COV)

Procédé

CONVENTIONNEL, POT PRESSION ET AIR MIXTE



Procédé standard

Ratio de mélange en volume

P565-38xx	4 parts
P210-7642	1 part
P852-644x ou SPP4000	0.75-1.25 parts

Le diluant SPP4000 est recommandé lorsque l'apprêt P565-38XX est appliqué en 2 couches avec un temps entre les couches supérieurs à 20-30 minutes selon la T°

Procédé pompe doseuse

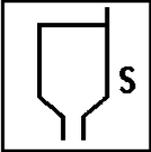
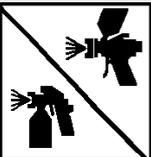
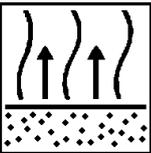
Ratio de mélange en volume

P565-38xx	3 parts
P210-7606	1 part
P852-644x ou SPP4000	0.3 – 0.7 parts

Pour le procédé pompe doseuse 2K il est recommandé de pré diluer l'apprêt en 3 parts de laque pour 0.5 part de diluant. L'apprêt pré dilué peut ensuite être activé en 3.5 pour 1 en volume avec le durcisseur P210-7606



TURBO VISION®

Procédé	
	CONVENTIONNEL, POT PRESSION ET AIR MIXTE
	Viscosité à 20°C: 37-42 secondes AFNOR4 pour conventionnel et pot pression
	Potlife (doublement viscosité) à 20°C: 2 hrs Temps d'applicabilité à 20°C: 1 Hr
	1,6-1,8 mm gravité ou succion à 2.0-2,5 bars
	OU
	1,1-1,2 mm Pot pression Pression chapeau: 0.68 bar Pression produit: 0.3-1.0 bar Débit peinture: 280-320 cc/min
	OU
	Buse: 11 à 13 (0,23 à 0,28 mm) pour air mixte Pression peinture: 100-120 bars Air additionnel: 2,5-3,5 bars
	Nombre de couches 2 couches normales fermées pour une épaisseur sèche de 65µm mini. Ou: 1 légère suivie immédiatement d'une couche pleine pour 45µm (aluminium uniquement, hors grenailage), équivalent à une épaisseur humide de 100-125µ. En cas d'application sur wash primaire, une épaisseur sèche de 25-36µ est recommandée.
	Désolvatation entre couches: 10-15 minutes minimum Désolvatation avant recouvrement à 20°C: 30mn minimum ou matité complète
	Relaquage après 30 minutes, et jusque 3 jours sans ponçage. Si nécessaire étuver avant ponçage. Après 8 hrs, dégraisser avant application laque Après 24 heures, avant laquage, un léger dépolissage suivi d'un dégraissage sont recommandés. Poncer à sec au P400 ou plus fin au-delà de 3 jours.



TURBO VISION®

Systèmes de finition	Le P565-38xx peut être directement recouvert par les laques brillant direct TURBO VISION® (P650) ou par les bases hydro Aquabase Plus (P989).
-----------------------------	--

Informations générales sur le procédé

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	Température	Diluant recommandé
P210-7642	< 18°C	P852-6442
P210-7642	>18°C et < 25°C	P852-6440 ou SPP4000
P210-7642	> 25°C	P852-6440 ou SPP4000

Hygiène et Sécurité

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.nexaautocolor.com

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Industries France
 1 rue de l'Union
 92250 RUEIL-MALMAISON
 France

Tel: 0141472300
e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

