

Fiche technique

Février 2008

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



S0100V

Primaire anti-corrosion sans chromate P565-767

| <i>Produits</i> | <i>Description</i> |
|------------------|---|
| <i>P565-767</i> | <i>Primaire anti-corrosion sans chromate</i> |
| <i>P275-533</i> | <i>Activateur standard pour primaire P565-767</i> |
| <i>P851-396</i> | <i>Diluant 396 pour RPF 700</i> |
| <i>P850-1393</i> | <i>Diluant rapide Turbo Plus</i> |

Description du produit

P565-767 est un primaire garnissant anti-corrosion sans chromate à deux composants, combinant un séchage rapide, d'excellentes propriétés de résistance à la corrosion et d'adhérence, à un large éventail de supports.

TYPE DE PRODUIT

Primaire d'accrochage catalysé à l'acide.

Fiche technique

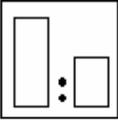
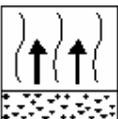
Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.
© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.
Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.
Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.



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

Innovating Repair Solutions

PROCEDE

| | CONVENTIONNEL | HVLP |
|---|---|---|
|  | P565-767 1 volume P275-533 1 volume | P565-767 1 volume P275-533 1 volume |
|  | | |
|  | 20 - 24 AFNOR4 Si nécessaire, ajuster la viscosité en ajoutant de petites doses de diluant rapide P851-396 ou de diluant rapide Turbo Plus P850-1393. Ne PAS rajouter d'activateur. | 20 - 24 AFNOR4 Si nécessaire, ajuster la viscosité en ajoutant de petites doses de diluant rapide P851-396 ou de diluant rapide Turbo Plus P850-1393. Ne PAS rajouter d'activateur. |
|  | Buse : 1,4 - 1,8 mm Pression : 3,3 - 4,3 bars (selon les données du fabricant de pistolets) | Buse : 1,0 - 1,4 mm Pression au chapeau : 0,7 bar (selon les données du fabricant de pistolets) |
|  | 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film de 25 microns. | 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film de 25 microns. |
|  | 10 minutes minimum entre les couches. | 10 minutes minimum entre les couches. |
|  | Séchage à l'air de 30 minutes à 1 heure à 20°C avant surpeinture. Temps d'attente : 10 minutes minimum, Etuvage : 20 minutes à 50°C (température du métal). | Séchage à l'air de 30 minutes à 1 heure à 20°C avant surpeinture. Temps d'attente : 10 minutes minimum, Etuvage : 20 minutes à 50°C (température du métal). |

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

© 2008 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.

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Innovating Repair Solutions



REMARQUES GENERALES SUR LE PROCEDE

SUPPORTS ET PREPARATION

Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage. Les supports doivent être dégraissés manuellement et avec soin à l'aide d'un solvant **Nexa Autocolor**.

| SUPPORTS | PREPARATION | REMARQUES |
|---|---|--|
| Acier Acier électrozingué Acier galvanisé résistant aux intempéries Apprêts en bon état Finitions anciennes en bon état | Décaper l'acier au jet. Poncer soigneusement à la main avec du papier P280 - P320 (à sec ou à l'eau) ou à la machine avec des disques de ponçage P180 - P220, puis dégraisser. | Tout dépôt de rouille ou de calamine doit avoir été éliminé de la surface de l'acier. Les finitions synthétiques anciennes doivent être parfaitement durcies. L'utilisation est déconseillée sur des matériaux thermoplastiques. |
| GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) | Nettoyer avec la solution nettoyante Bodykleen P273-901, poncer soigneusement puis nettoyer avec le Prep-Pak 1 P850-1402. | |
| Aluminium | Les supports en aluminium doivent être poncés à la main avec grand soin à l'aide du papier P280 - P320 (à sec ou à l'eau) ou à la machine avec des disques de ponçage P180 - P220, puis dégraissés. | Les finitions synthétiques anciennes doivent être bien sèches, sans dégorgement. |
| Acier galvanisé à chaud | Nettoyer avec du P273-901. Dégraisser avec du P850-1402 et poncer avec du tampon abrasif fin ou du P180-P320 machine. | |

REPEINTURE

Peut être recouvert avec n'importe quelle sous-couche à deux composants pour véhicules utilitaires de **Nexa Autocolor** (sauf hydrodiluable) ou directement avec des finitions Turbo Plus et Turbo Plus EHS.

POUVOIR COUVRANT

Environ 9 m² par litre de peinture activée avec une épaisseur de film sec de 12,5 microns.

PONCAGE

Ponçage manuel une fois sec à cœur (séchage à 20°C pendant 2 heures minimum) avec du papier P600 - P800 (à sec et à l'eau).

DUREE DE VIE EN POT

Pour obtenir une bonne protection contre la corrosion, il est nécessaire d'utiliser des peintures récemment préparées. Pour obtenir une adhérence maximale, les peintures mélangées doivent être utilisées dans un délai de 24 heures.

Fiche technique

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

© 2008 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.

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 780 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 780 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 21 22

Fax : 01 41 47 21 25

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

© 2008 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.

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

Innovating Repair Solutions

