

# Fiche technique du produit

Septembre 2011

MASTER INTERNATIONAL  
RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL



# T8700V

## Apprêts époxy sans chromate HP P580-4501/-4505/-4510

Produit	Description
P580-4501	Apprêt époxy sans chromate HP - Blanc
P580-4505	Apprêt époxy sans chromate HP - Gris
P580-4510	Apprêt époxy sans chromate HP - Beige
P275-3042	Durcisseur pour apprêt époxy
P275-2013	Diluant rapide pour Apprêt époxy
P850-1480	Diluant pour C.F. HP Apprêt époxy

### Description du produit

P580-4501/-4505 / 4510 sont des apprêts époxy durcis par amines à hautes performances. Ces produits à hauts extraits secs et à durcissement rapide offre un excellent niveau d'adhérence et de résistance à la corrosion sur la plupart des supports que l'on retrouve couramment dans le poids-lourd. Ce produit en prêt à l'emploi contient un taux de COV inférieur à 540 g/l. P580-4501/-4505 / 4510 sont recouvrables par les finitions Turbo Plus, HS Turbo Plus ou EHS Turbo Plus.



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

© Copyright © 2006 PPG Industries, tous droits réservés.

Les droits d'auteur relatifs aux numéros de produits ci-dessous qui sont originaux appartiennent à PPG Industries.

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

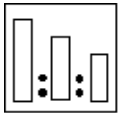
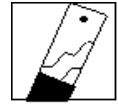





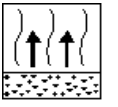
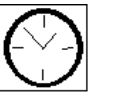


**Innovating Repair Solutions**

**PRODUITS RESERVES A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

Fiche Technique



## Procédé

	HVLP et application conventionnelle	Airless / Airmixte
	P580-45xx 4 mesures P275-3042 1 mesure Bien remuer avant de verser : P850-1480 0,5 -1 mesure	P580-45xx 4 mesures P275-3042 1 mesure
	Durée de vie en pot à 20° C : 3-4 heures  Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation	Durée de vie en pot à 20° C : 3-4 heures  Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation
	35-45 secondes AFNOR4 à 20°C	65-75 secondes AFNOR4 à 20°C
	<u>à gravité ou à succion</u> : 1,8 mm Air additionnel : 3.7-4.0 bar (55-60 psi) <u>Pression</u> : 1,0 – 1,4 mm	
	<u>à gravité ou à succion</u> : 1,8 – 1,4 mm Air additionnel: 0,675 bar (10psi) max. <u>Pression</u> : HVLP 0,85-1,4 mm	
		<u>Airless</u> : Buse 0,33-0,37 mm Approx. Pression de la peinture 140 bars (2000 psi) <u>Airmixte</u> : buse 0,28-0,37 mm Approx. Pression 70 bars (1000 psi) Approx. Air additionnel 1,4-1,8 bars (20-25 psi)
	2 couches uniques pour des applications à 80-120 microns d'épaisseur	1-2 couches pour des applications à 80-120 microns d'épaisseur
	10-15 minutes entre chaque couche, selon l'épaisseur de film sec et les conditions de séchage  Temps d'attente de 10-15 minutes avant étuvage	
	Séchage à l'air (20°C) :  Hors poussières : 10-15 min Sec au toucher : 60 min. Sec à cœur : 8 - 10 heures Recouvrable mouillé sur mouillé après 60 minutes minimum de séchage à l'air et 24 heures maximum.	Étuvage à basse température (T° de métal 60°C) : Sec à cœur : 45-60 min.
	Ponçage à l'eau : P600 ou plus fin.	
	Ponçage à sec : P320 or plus fin.	



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

© Copyright © 2006 PPG Industries, tous droits réservés.

Les droits d'auteur relatifs aux numéros de produits ci-dessous qui sont originaux appartiennent à PPG Industries.

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

**Innovating Repair Solutions**

**PRODUITS RESERVES A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

## Procédé

Supports	Préparation	Remarques
Acier	Le grenailage Sa 2.5 est le traitement de support à préférer pour une utilisation et une durabilité optimales. Sinon, bien poncer à l'aide de disques de ponçage à sec P80-P180 ou de papier à l'eau ou à sec P120-P220, puis nettoyer avec du P850-1378	Le support doit être exempt de graisse et de corrosion
Acier inoxydable	Dégraissier à l'aide du P850-1367 et poncer à l'aide de disques de ponçage à sec P180-240 ou de papier à l'eau ou à sec P400, puis nettoyer avec du P850-1378	Peindre les supports traités dans les 4h qui suivent la préparation.
Aluminium	Le grenailage Sa 2.5 est le traitement de support à préférer pour une utilisation et une durabilité optimales. Un dérochage chimique acide suivi d'un ponçage peut se substituer au grenailage.	Peindre les supports traités dans les 4h qui suivent la préparation. L'utilisation n'est pas recommandée sur des sections Alu. reliées. Demandez conseil à votre représentant Nexa Autocolor local
Teintes finies uniformes Apprêt fini uniforme Anciennes finitions uniformes (2K) Revêtement par électrodéposition uniforme	Bien poncer à l'aide de disques de ponçage à sec P240-P320 ou de papier à l'eau ou à sec P400, puis nettoyer avec du P850-1378	Les finitions synthétiques anciennes doivent être bien sèches et exemptes de saignement
Acier galvanisé auto-patiné / Acier électrozingué	Nettoyer avec du P273-901, dégraissier avec P850-1367 et poncer à l'aide de Scotch-Brite Fine ou de disques de ponçage à sec P180-P320	Le support à peindre doit être exempt de résidus d'oxydation
Acier galvanisé par immersion à chaud	Bien dégraissier avec du P850-1367, poncer à l'aide de Scotch-Brite Fine ou de papier à eau ou à sec P400, puis nettoyer avec du P850-1378	
GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) « Glasonite »	Nettoyer avec du P273-901. Bien poncer à l'aide de disque de ponçage à sec P240-P280 ou de papier à eau ou à sec P320-P400, puis nettoyer avec du P850-1378	Veiller à ne pas endommager l'enduit gélifié pendant la phase de ponçage du GRP (plastique renforcé aux fibres de verre)
L'utilisation des apprêts de la série P580-45xx n'est <b>PAS</b> recommandée sur des primaires d'accrochage et des supports thermoplastiques.		
Pour des informations plus détaillées sur la préparation de supports spécifiques, se reporter à la fiche technique Q0100 « Préparation et prétraitement ».		



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

© Copyright © 2006 PPG Industries, tous droits réservés.

Les droits d'auteur relatifs aux numéros de produits ci-dessous qui sont originaux appartiennent à PPG Industries.

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

**Innovating Repair Solutions**

**PRODUITS RESERVES A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

## Remarques générales sur le procédé

### REPEINTURE

Les temps de séchage varient en fonction de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Comme avec les autres apprêts, un temps de séchage plus long avant re-peinture permet d'obtenir une plus belle apparence. Recouvrable avec des sous-couches/apprêts à deux composants pour véhicules utilitaires **Nexa Autocolor** ou directement avec des finitions à 2 composants pour véhicules utilitaires **Nexa Autocolor**. Avec les finitions CT Aquabase P962-Line, Nexa Aquabase ou Aquabase Plus il est essentiel que les apprêts P580-4505/-4510 soient complètement étuvés ou qu'ils sèchent durant la nuit. Se reporter à la fiche technique correspondante pour des instructions plus détaillées.

### INFORMATION SUR LE MATÉRIEL D'APPLICATION

#### HVLP

Le pistolet HVLP le plus indiqué pour l'application de produits pour véhicules utilitaires est le pistolet sous pression.

Pression à la tête du pistolet : 0,675 bar (10 psi) maximum  
Pression de la peinture : 0.3-1.0 bar (5-15 psi)  
Si on utilise de longues lignes fluides, la pression de la peinture devra être augmentée.

#### SECHAGE

Les temps de séchage indiqués ci-dessus sont approximatifs et varient en fonction des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. En cas de mauvaise aération et d'épaisseur de film excessive, des temps de séchage plus longs seront nécessaires. Des températures nocturnes supérieures à 15° C sont indispensables pour que l'apprêt sèche complètement.

#### RENDEMENT (sur peinture prête à l'emploi)

À 4:1:1 : Approx. 4,2 – 5,1 m<sup>2</sup> par litre à une épaisseur de film sec de 100 microns

À 4:1 : Approx. 6,5 m<sup>2</sup> par litre à une épaisseur de film sec de 100 microns

#### DONNEES TECHNIQUES

Teneur en extraits secs par poids 72 % tel que fourni  
Teneur en extraits secs par volume 52 % tel que fourni  
Densité 1,5 kg/litre

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

© Copyright © 2006 PPG Industries, tous droits réservés.

Les droits d'auteur relatifs aux numéros de produits ci-dessus qui sont originaux appartiennent à PPG Industries.

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

**Innovating Repair Solutions**

PRODUITS RESERVES A UN USAGE PROFESSIONNEL.

**INFORMATIONS COV**

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 540 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 540g/litre maximum.

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.

**Produits exclusivement réservés à un usage professionnel** ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit.

Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les fiches de données de sécurité, également disponibles sur : [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

**Pour plus d'informations, contactez :**

Service client

PPG Industries (France)

10 rue Fulgence Bienvenüe

92238 Gennevilliers Cedex - France

**Tel: 01.41.47.21.22.**

**Fax: 01.41.47.21.25.**



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

© Copyright © 2011 PPG Industries, tous droits réservés.

Les droits d'auteur relatifs aux numéros de produits ci-dessous qui sont originaux appartiennent à PPG Industries.

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

**Innovating Repair Solutions**