

Fiche technique du produit

Septembre 2012

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
P850-1480	Diluant pour C.F. HP Apprêt époxy
P850-1479	Diluant lent 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.

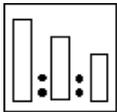
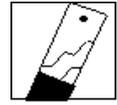
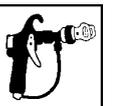
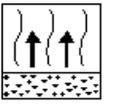
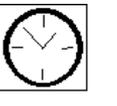
Innovating Repair Solutions

PRODUITS RESERVES A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Product Data Sheet



Procédé

	HVLP et application conventionnelle	Airless / Airmixte
	P580-45xx 4 mesures P275-3042 1 mesure Bien remuer avant de verser : P850-1480/1479 0,5 -1,5 mesures	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	65-75 secondes AFNOR4
	<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 est le traitement de surface optimum pour obtenir la meilleure durabilité conjointement à la protection apportée par le film de peinture. Alternativement, on pourra réaliser un ponçage machine à sec au P80-P180 suivi d'un dégraissage avec du P850-1402.	Le support doit être exempt de graisse et de corrosion
Acier inoxydable	Dégraisser avec du P273-901 suivi d'un ponçage machine au P80-P120 puis d'un dégraissage avec du P850-1402.	Peindre les supports traités dans les 4h qui suivent la préparation.
Aluminium	Poncer la surface au P240 machine ou avec du tampon abrasif puis dégraisser au P850-1402.	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	Poncer au P240-P320 machine puis nettoyer avec du P850-1402.	Les finitions synthétiques anciennes doivent être bien sèches et exemptes de saignement
Acier galvanisé auto-patiné / Acier électrozingué	Nettoyer avec du P273-901. Dégraisser avec du P850-1402 et poncer avec du tampon abrasif fin ou du P180-P320 machine.	Le support à peindre doit être exempt de résidus d'oxydation
Acier galvanisé par immersion à chaud	Bien dégraisser avec du P273-901, poncer à l'aide de Scotch-Brite Fine ou de papier à eau ou à sec P400, puis nettoyer avec du P850-1402	
GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) « Glasonite »	Nettoyer avec du P273-901. Poncer soigneusement avec des disques de ponçage à la machine P240 - P280 (à sec) ou du papier P320 - P400 (à l'eau et à sec), puis nettoyer avec du P850-1402.	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 PAS 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 m² par litre à une épaisseur de film sec de 100 microns

À 4:1 : Approx. 6,5 m² 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-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.

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

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