

Scheda Tecnica

Agosto 2009

SOLO PER USO PROFESSIONALE



T3700V

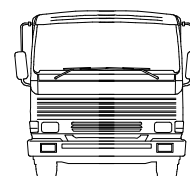
Fondo Epossidico Alto Spessore per Chassis P580-2920

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P580-2920	Fondo Epossidico Alto Spessore per Chassis - Beige
P275-3034	Catalizzatore Standard
P275-3032	Catalizzatore per PluralMix
P850-1392	Diluyente Standard per Fondi Epossidici

Descrizione del Prodotto

P580-2920 è un fondo epossidico ad alte prestazioni creato per applicazioni ad alto spessore come ad esempio su Chassis. È particolarmente indicato per l'utilizzo con Plural Mix, con airless o airless assistito ad aria. P580-2920 è un prodotto alto solido con eccellenti proprietà di adesione e resistente agli attacchi della corrosione da utilizzare per la maggior parte dei supporti di veicoli commerciali.

Per ottenere un'eccezionale finitura, P580-2920 va verniciato con Turbo Plus EHS.



PROCEDIMENTO

	Aerografo convenzionale a caduta Airless / Airless ad aria assistita	Plural Mix	
	Aerografo convenzionale Airless/Airmix a caduta Rapporto di miscelazione (in volume)	Rapporto di miscelazione (in volume)	
	P580-2920 4 parti P275-3034 1 parte P850-1392 1 parte	P580-2920 4 parti P275-3034 1 parte P850-1392 0,5 parti	P580-2920 3 parti P275-3032 1 parte
	Rapporto di miscelazione (in peso)		Rapporto di miscelazione (in peso)
	P580-2920 1000 P275-3034 150 P850-1392 150	P580-2920 1000 P275-3034 150 P850-1392 100	P580-2920 1000 P275-3032 200
	Pot Life at 20°C : 3-4 ore Pulire la pistola immediatamente dopo l'uso	Pot Life at 20°C : n/a	
	Airless: 0.33-0.37 mm filtro Circa 140 bar (2000 psi) pressione del fluido Airless ad aria assistita: 0.33-0.37 mm filtro Circa 70 bar (1000 psi) pressione del fluido Circa 1.4-1.8 bar (20-25 psi) pressione del cappello della pistola		
	Applicazione: 1-2 mani per ottenere 75 - 150 microns di spessore del film secco.		
	Appassimento: 10-15 minuti fra le mani, dipende dalla secchezza del film e dalle condizioni di essiccazione. Appassimento: 15-30 minuti prima dell'essiccazione.		
	<p>Essiccazione ad aria (20°C) : Fuori polvere: 10-15 min. Fuori tatto: 60 min. Essiccato: 16 ore</p> <p>Essiccazione: essiccato in profondità dopo: 60°C temperatura del metallo 40 min. 50°C temperatura del metallo 80 min. 40°C temperatura del metallo 120 min.</p> <p>Le informazioni sopraindicate sono da considerare come linee guida, e possono variare secondo lo spessore del film e delle condizioni d'essiccazione.</p>		
	Carteggiatrice: P240 o fine. Quando effettivamente essiccato		
	Tempi di verniciatura: È possibile riverniciare bagnato su bagnato dopo 30 minuti di appassimento. Per ottenere un miglior risultato essiccare e carteggiare completamente prima di applicare lo smalto		



PROCEDIMENTO

Supporto	Preparazione	Note
Acciaio	La sabbiatura SA 2 ½ consente di massimizzare la durata del ciclo. In alternativa carteggiare a macchina con carta P80-P180 a secco, infine pulire con P850-1378	La superficie deve essere esente da oli/grassi, scaglie di laminazione e ruggine
Acciaio inossidabile	Sgrassare con P850-1367 e carteggiare usando carteggiatrice con carta P180-240 a secco o carta abrasiva P400 a secco, infine pulire con P850-1378	
Alluminio	Carteggiare completamente usando carteggiatrice con carta P240 a secco o Scotchbrite, poi pulire con P850-1378	Non raccomandato sopra sezioni di alluminio dove ci sono giunture.
Finiture di fabbrica in buone condizioni Fondi di fabbrica in buone condizioni Finiture vecchie in buone condizioni (bicomponente) Cataforesi in buone condizioni	Sgrassare accuratamente con P240-P320 a secco, carteggiare a macchina o con carta abrasiva P400 a secco, infine pulire con P850-1378	Non applicare su finiture esistenti termoplastiche sintetiche 1K, nitro e wash primer.
Acciaio galvanizzato	Sgrassare con P850-1367 e carteggiare usando Scotchbrite o P320 con carteggiatrice a secco, infine sgrassare con P850-1378.	La superficie deve essere libera da residui d'ossidazione
GRP "Glasonite"	Carteggiare accuratamente con P240-P280-P320 a secco, infine pulire con P850-1378	Evitare di carteggiare eccessivamente togliendo la protezione del gelcoat.

L'uso del fondo P580-2920 è **SCONSIGLIATO** su fondi di adesione o supporti termoplastici.



Note generali sul ciclo

RIVERNICIATURA

I tempi di essiccazione dipendono dallo spessore del film e dalle condizioni di essiccazione. Come per molti altri fondi, maggiore è il tempo di essiccazione, migliore sarà l'aspetto finale. Può essere verniciato con tutta la linea di fondi bicomponenti, smalti e finiture della linea Turbo Plus EHS
È importante che P580-2920 sia completamente essiccato a forno o lasciato essiccare tutta la notte. Non ricoprire con smalto monocomponente.

INFORMAZIONI SULL'ATTREZZATURA DI APPLICAZIONE

È importante miscelare in modo corretto la vernice e il catalizzatore. Le attrezzature del Plural-mix devono essere regolate in modo da assicurare un'accurata miscela vernice / catalizzatore

Il catalizzatore P275-3032 va esclusivamente utilizzato con l'attrezzatura plural-mix.

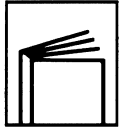
ESSICCAZIONE

I tempi di essiccazione citati sono indicativi: variano a secondo delle condizioni di essiccazione e dello spessore del film. Una scarsa ventilazione ed un eccessivo spessore del film sono fattori che prolungano i tempi di essiccazione. Durante la notte, è fondamentale che, la temperatura sia superiore ai 15°C per non alterare il fondo.

RESA TEORICA

Rapporto d'impiego 4:1 approssimativamente 9.6 m² per litro con uno spessore del film secco di 50 microns.





2004/42/IB
(c) (540) 540

INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV

Il contenuto massimo di COV ai sensi della normativa UE per questi prodotti (categoria: IIB.c) nella forma pronta all'uso è pari a 540g/litro. Il contenuto effettivo di COV nei prodotti pronti all'uso è inferiore a 540g/litro.

La Direttiva 2004/42/CE è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 Marzo 2006, n.161.

Questi prodotti sono destinati solamente ad un uso professionale, e non devono essere usati per scopi differenti da quelli raccomandati. Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono basate su attuali conoscenze scientifiche e tecniche, e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario per assicurare l'idoneità del prodotto rispetto all'utilizzo dello stesso.

Per le informazioni sulla salute e sicurezza per favore, fare riferimento alla scheda di sicurezza consultabile all'indirizzo: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Per ulteriori informazioni, contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.
DIREZIONE REFINISH
Via De Gasperi 17/19
20020 LAINATE (MI)

Tel: 02 931792.1

Fax: 02 931792.53

Product Data Sheet

Nexa Autocolor e Turbo Plus sono marchi PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, tutti i diritti riservati.

PPG Industries certifica l'originalità dei diritti di Copyright relative ai prodotti elencati.

Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions

QUESTI PRODOTTI SONO SOLO PER USO PROFESSIONALE.