

Scheda Tecnica

Marzo 2012

SOLO PER USO PROFESSIONALE

T8700V

Primer epossidico anticorrosivo alto solido P580-4501 / 4505 / 4510

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P580-4501	Primer epossidico anticorrosivo alto solido – bianco
P580-4505	Primer epossidico anticorrosivo alto solido – grigio
P580-4510	Primer epossidico anticorrosivo alto solido – beige
P275-3042	Catalizzatore per primer epossidico anticorrosivo – standard
P275-2013	Catalizzatore per primer epossidico anticorrosivo – rapido
P850-1480	Diluente per primer epossidico anticorrosivo – standard
P850-1479	Diluente per primer epossidico anticorrosivo – lento

Descrizione del prodotto

P580-4501/4505/4510 sono primer epossidici alto solido con eccellenti proprietà di adesione e un'ottima resistenza alla corrosione su diversi supporti presenti nel settore dei veicoli commerciali. Il VOC del prodotto pronto uso è inferiore ai 540 gr/lt. P580-4501/4505/4510 sono fondi ideali in ciclo con lo smalto acrilico Turbo Plus EHS.

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 relativi ai prodotti elencati.
Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

Scheda Tecnica

Preparazione del supporto

SUPPORTO	PREPARAZIONE	NOTE
Acciaio	La sabbiatura è il trattamento migliore per assicurare il massimo della durabilità e le ottime prestazioni della vernice. In alternativa, carteggiare utilizzando P120-P220 a umido e a secco o P80-P180 a macchina, successivamente pulire con P850-1378. Riverniciabile col primer entro 8 ore.	Il supporto dev'essere privo di contaminazioni quali olii, grasso, ruggine, sporco.
Acciaio inossidabile	Sgrassare con P850-1367 e carteggiare con P180-240 a macchina o P400 a secco o umido, successivamente pulire con P850-1378.	
Finiture di primo impianto Vecchie verniciature (2K) Cataforesi	Carteggiare usando P280-P320 a macchina o P400 a umido e a secco, successivamente pulire con P850-1378.	Vecchie finiture sintetiche devono essere carteggiate accuratamente
Alluminio	Carteggiare accuratamente con P240 a macchina o Scotchbrite™, successivamente pulire con P850-1378. Riverniciabile col primer entro 4 ore dalla carteggiatura.	Sconsigliato su sezioni di alluminio saldate. Si suggerisce di contattare il proprio referente Nexa di zona per maggiori dettagli.
Acciaio zincato	Pulire con P273-901, sgrassare con P850-1367 e carteggiare usando Scotchbrite™ Fine o P180-P320 a macchina.	Il supporto dev'essere privo di residui di ossidazione.
Acciaio galvanizzato a caldo	Sgrassare accuratamente con P850-1367, carteggiare con Scotchbrite™ Fine o P400 a umido e a secco, successivamente pulire con P850-1378.	
GRP "Glasonite"	Pulire con P273-901. Carteggiare accuratamente con P240-P280 a macchina o P320-400 a umido e a secco, successivamente pulire con P850-1378	
La serie P580-45xx NON deve essere applicata su wash primer o supporti termoplastici.		

Scheda Tecnica



Nexa Autocolor e Turbo Plus sono marchi PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, tutti i diritti riservati.

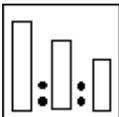
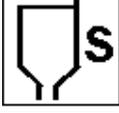
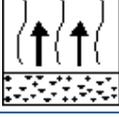
PPG Industries certifica l'originalità dei diritti di Copyright relativi ai prodotti elencati.

Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

Ciclo standard

	Convenzionale e HVLP	Airless / Airmix
	P580-4501/4505/4510 4 P275-3042/2013 1 Miscelare accuratamente prima di aggiungere: P850-1480 / 1479 0.5 – 1.5 parti	P580-4501/4505/4510 4 P275-3042/2013 1
	Vita Utile a 20°C: 3-4 ore Pulire immediatamente la pistola dopo l'uso	Vita Utile a 20°C: 3-4 ore Pulire immediatamente la pistola dopo l'uso
	25 - 35 sec DIN4 a 20°C	60 - 70 sec DIN4 a 20°C
	Con tazza a caduta / con coppa aspirante: 1.8 mm Pressione al cappuccio: 3.7-4.0 bar (55-60 psi) A pressione: 1.0-1.4 mm	
		Airless: 0.33-0.37 mm (13-15 thou) Fluido: ca. 140 bar (2000 psi) 1.1 mm Airmix: 0.28-0.37 mm (11-15 thou) Al cappuccio: 1.4-1.8 bar (20-25 psi) Fluido: 70 bar (1000 psi)
	Con tazza a caduta / con coppa aspirante: 1.8 mm Pressione al cappuccio: 0.675 bar (10 psi) massimo A pressione : 0.85-1.4 mm HVLP	
	2 mani 50/80 micron, spessore film secco	1-2 mani 75/100 micron, spessore film secco
	10-15 minuti tra le mani a seconda dello spessore del film e delle condizioni di essiccazione. 10-15 minuti di appassimento prima dell'essiccazione a forno.	
	Ad aria (20° C): Fuori Polvere: 10-15 min Fuori Tatto: 60 min Completa essiccazione: 8-10 ore Il primer epossidico può essere riverniciato bagnato su bagnato dopo minimo 60 min ad aria e massimo 24 ore.	A forno (60°C temperatura del supporto) Completa essiccazione: 45-60 min
	Carteggiatura a umido: P600 o più fine	
	Carteggiatura a macchina: P320 o più fine	

Scheda Tecnica



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 relativi ai prodotti elencati.

Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

Note generali sul ciclo

RIVERNICIATURA

I tempi di essiccazione dipendono dallo spessore del film e dalle condizioni ambientali. Come per tutti i fondi, tempi di essiccazione lunghi prima della riverniciatura migliorano l'aspetto finale dello smalto. P580-45xx possono essere riverniciati con qualsiasi fondo e smalto bicomponente della linea Turbo Plus EHS. Se si applica la base opaca all'acqua di Nexa Autocolor, è importante che i fondi siano essiccati a forno correttamente o 10 ore a 20°C.

INFORMAZIONI SULL'ATTREZZATURA DI APPLICAZIONE

HVLP

L'aerografo HVLP più adatto per la verniciatura dei veicoli commerciali è l'aerografo a pressione (fare riferimento alle indicazioni fornite dal produttore).

ESSICCAZIONE

I tempi di essiccazione citati sono indicativi: variano, infatti, dalle condizioni di essiccazione e dallo spessore del film. Una scarsa ventilazione, temperature al di sotto dei 15°C e un eccessivo spessore del film sono fattori che prolungano i tempi di essiccazione.

USO DI P275-2013 – CATALIZZATORE RAPIDO

P275-2013 è consigliato con temperature inferiori ai 18°C per accelerare i tempi di essiccazione.

COPERTURA

Rapporto d'impiego 4:1:1 4.2 – 5.1 mq/lt ca. a uno spessore del film secco di 100 micron
 Rapporto d'impiego 4:1 6.5 mq/lt ca. a uno spessore del film secco di 100 micron

DATI TECNICI – PRODOTTO PRONTO USO

% solido (a peso)	72%
% solido (a volume)	52%
Peso specifico	1.5 gr/lt



2004/42/IIIB
(c) (540) 540

INFORMAZIONI IN MATERIA DI VOC

Il contenuto massimo di VOC ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.c) nella forma pronta all'uso è pari a 540g/litro.

Il contenuto effettivo di VOC nel prodotto pronto 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 esclusivamente all'uso professionale e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo.

Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede Tecniche di Sicurezza 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

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 relativi ai prodotti elencati.

Scotchbrite è un marchio 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.