

Scheda tecnica

Ottobre 2017



SOLO PER USO PROFESSIONALE

U0370V

HS Sottosmalto bagnato su bagnato P565-370X

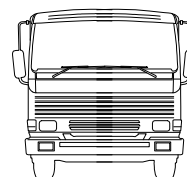
Prodotto	Descrizione
P565-3701	HS sottosmalto bagnato su bagnato – bianco
P565-3705	HS sottosmalto bagnato su bagnato – grigio
P565-3707	HS sottosmalto bagnato su bagnato – grigio scuro
P210-982	EHS Turbo Plus Catalizzatore- Standard
P852-1792	EHS Turbo Plus Diluente – Standard
P852-1790	EHS Turbo Plus Diluente – Lento

Descrizione prodotto

P565-370x è un prodotto sviluppato sulla più recente tecnologia. Il nuovo HS sottosmalto bagnato su bagnato **P565-370x** può essere utilizzato per ottimizzare il processo di verniciatura se utilizzato in combinazione con gli smalti Aquabase Plus basecoat (P989) e 2K EHS Turbo Plus (P498). I nuovi Sottosmalti bagnato su bagnato **P565-370x** sono pensati per garantire un aspetto finale ottimale senza carteggiatura. Questo prodotto può essere applicato direttamente su cataforesi e può essere riverniciato a distanza di 5 gg senza necessità di carteggiare.

Facilità di applicazione, ottimo aspetto finale e elevate resistenze sono le caratteristiche principali del prodotto.

Grazie alle ottime caratteristiche di adesione, il nuovo HS Sottosmalto bagnato su bagnato P565-370x risulta essere il prodotto ideale per l'applicazione su pannelli con cataforesi originale e di buona qualità senza la necessità di utilizzo di un fondo carteggiabile garantendo così un ciclo estremamente rapido ed un conseguente miglioramento dei processi produttivi.



Pag. 1 di 4

Nexa Autocolor Aquabase e Turbo Plus sono marchi PPG Industries
 ©2016 PPG Industries, tutti i diritti riservati.
 PPG Industries certifica l'originalità dei diritti di Copyright relativi ai prodotti elencati.
 Scotch-brite è un marchio 3M UK Plc .





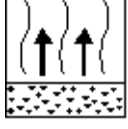
**QUESTI PRODOTTI SONO AD ESCLUSIVO USO
 PROFESSIONALE**

Innovating Repair Solutions

Product Data Sheet



Processo

	<p>P565-370x 3,5 parti P210-982 1 parte P852-179x 1,5 parti</p>
	<p>17 - 20 seconds DIN4 Pot-life: 60 min a 20°C. Pulire immediatamente la pistola dopo l'utilizzo</p>
	<p>Ugello: 1.3-1.4 mm Pressione al cappuccio: 3.0 – 3.7 bar (45 – 55 psi)</p>
	<p>Ugello: 1.3-1.4 mm Pressione al cappuccio: 2 – 2,25 bar (30-35 psi)</p>
	<p>Ugello: 1.3-1.4 mm Pressione all'entrata: Fare riferimento alle istruzioni del fornitore (Normalmente 2 bar/30 psi all'entrata)</p>
	<p>Applicare 1 mano singola o una mano leggera + una mano piena Spessore approssimativo del film 25-35 microns (1.0 - 1.4 thou.) Applicare per ottenere una finitura uniforme. Non applicare strati pesanti.</p>
	<p>Non è necessario appassimento tra le mani se si applica una mano singola. 10-15 minuti di appassimento tra le mani quando si applicano 2 mani. Minimo 15 minuti a 20°C prima della verniciatura con spessore del sottosmalto tra 25-35 microns (1.0 - 1.4 thou.)</p>
	<p>Sovraverniciabile a distanza di 15 minuti fino ad un massimo di 5 giorni, senza necessità di carteggiare. Qualora si riscontri la presenza di impurità, è possibile eseguire una leggera carteggiatura dopo l'applicazione della prima mano di smalto utilizzando un tampone per carteggiatura P800, altrimenti dopo l'essiccazione forzata per qualunque esigenza diversa. Per ogni altra necessità si consiglia di forzare l'essiccazione e successivamente procedure alla carteggiatura. Tempistica superiore a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 8 ore, sgrassare prima di riverniciare • 3 giorni, carteggiatura leggera e sgrassaggio è raccomandato prima della riverniciatura. • Tempistica superiore a 5 giorni, si consiglia di carteggiare a secco con P400 (o più fine)
SMALTO	Aquabase Plus basecoat (P989) o 2K EHS Turbo Plus (P498).

Product Data Sheet



NOTE GENERALI SU CICLO

SCELTA DEL DILUENTE

L'esatta scelta di quale combinazione risulta maggiormente adeguata, dipenderà dalla tipologia di pistola utilizzata, dal movimento dell'aria, dimensione del veicolo, temperatura e condizioni di applicazione.

Di seguito comunque una guida generale per la scelta del diluente:

Catalizzatore	Temperatura	Tipologia di diluente
P210-982	Inferiore 25°C	P852-1792
	Superiore 25°C	P852-1790

HS SOTTOSMALTO BAGNATO SU BAGNATO PUÒ ESSERE UTILIZZATO COME FONDO RIEMPITIVO RISPETTANDO LE SEGUENTI RACCOMANDAZIONI

Miscelare e usare l'aerografo con le impostazioni descritte nella nota generale sul processo.

Applicare 1 mano leggera + 2 mani complete

In tal modo si ottiene uno spessore di circa 60-70 micron

Essiccare per 30 minuti a una temperatura del metallo di 60°C.

Infrarossi (onde medie): 5 minuti appassimento seguiti da 10 minuti di polimerizzazione

IR/GAS 50 cm 110°C.

Dopo il raffreddamento, carteggiare con carta abrasiva P400 (o più fine) a secco

SUPPORTI E PREPARAZIONE

HS sottosmalto bagnato su bagnato P565-370x può essere applicato su:

- Pannelli con cataforesi adeguatamente puliti e non carteggiati.
- Superfici di lamiera nuda fino a 10 cm di diametro senza necessità di utilizzo di un fondo di epossidico
- Acciaio zincato, carteggiato fino a metallo nudo, per un diametro massimo di 10 cm
- Lamiera zincata, carteggiata fino a metallo nudo, per un diametro massimo di 10 cm
- Alluminio e relative leghe, carteggiati fino a metallo nudo, per un diametro massimo di 10 cm.
- Superfici verniciate invecchiate e originali carteggiate con carta abrasiva P320 (o più fine)
- GRP, fibra di vetro, carteggiati con P120/ P240/P320
- Stucco poliestere, carteggiato con P120/ P240/P320

Note: Per la verniciatura di lamiere nude di dimensione superiore ai 10 cm al fine di ottenere le massime performance corrosive o per le garanzie OEM, si consiglia di utilizzare Wash Primer precedentemente all'applicazione del sottosmalto P565-370X.

CICLO PLASTICHE

HS sottosmalto bagnato su bagnato P565-370X si può applicare direttamente su substrati adeguatamente preparati e puliti in ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR e SMC, oltre che su paraurti carteggiati e pretrattati con fondo.

Le ampie zone di plastica nuda o le parti carteggiate sui paraurti costituiti da materiali come PP, TPO o PP/EPDM devono essere trattate con una mano leggera di fondo per plastiche P572-2001 della linea PPG Collision. Lasciare appassire per 10 minuti e successivamente procedere con l'applicazione del sottosmalto P565-370x.

SGRASSAGGIO

I supporti devono essere sgrassati accuratamente con un idoneo pulitore Nexa Autocolor. Il detergente deve essere rimosso dalla superficie del supporto utilizzando un panno asciutto e pulito.



TABELLA MISCELAZIONE % IN PESO

% in peso.	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
-3701	100	75	--	--	--
-3705	--	25	100	48	--
-3707	--	--	--	52	100

Nota: miscelando le diverse tonalità di grigio, catalisi e diluizione rimangono inalterate.

INFORMAZIONI IN MATERIA DI VOC

Il contenuto massimo di COV 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 COV 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

