

Scheda Tecnica

Febbraio 2019

SOLO PER USO PROFESSIONALE

T0750_TV

Fondo Epossipoliuretano - Beige P580-4023

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P580-4023	Fondo epossipoliuretano – beige
P210-7504	Catalizzatore MS - Standard
P210-7502	Catalizzatore MS - Lento
P852-6336	Diluyente MS - Rapido
P852-6334	Diluyente MS - Medio
P852-6332	Diluyente MS - Lento

Descrizione prodotto

P580-4023 è un fondo epossidico alto solido a catalisi isocianica; dotato di eccellenti proprietà di adesione su diverse tipologie di supporto, garantisce una buona resistenza alla corrosione.

P580-4023 è un fondo in grado di rispondere a diverse esigenze del cliente e come fondo alto solido può essere utilizzato su strutture in ferro come gli chiassis.

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

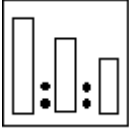






Nexa Autocolor e il suo design e Turbo Vision sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.

© 2018 PPG Industries, Inc. Tutti i diritti riservati



Innovating Repair Solutions

Processo

	Airless	Convenzionale e HVLP	A pressione e HVLP
	P580-4023 8 parti P210-750x 1 parte P852-633x 0.5 parte	P580-4023 8 parti P210-750x 1 parte P852-633x 1.5 parti	P580-4023 8 parti P210-750x 1 parte P852-633x 1.5 parti
	Vita utile a 20°C : 6-8 ore Pulire immediatamente la pistola dopo l'uso	Vita utile a 20°C : 6-8 ore Pulire immediatamente la pistola dopo l'uso	Vita utile a 20°C : 6-8 ore Pulire immediatamente la pistola dopo l'uso
	30-60 secs DIN4 a 20°C	33 – 37 secs DIN4 a 20°C	33 - 37 secs DIN4 a 20°C
		1.3 -1.8 mm 4.0-6.0 bar (60-90 psi)	
	0.28-0.33 mm (11-13) 40-60° angolo Pressione della vernice: 100-200 bar (1500-3000 psi)		1.1 mm Pressione dell'aria: 4.0-6.0 bar (60-90 psi) Pressione della vernice: 1 bar (15 psi)
		1.0-1.4 mm Pressione all'ugello: 0.675 bar (10 psi) massimo	
	2 mani per uno spessore di 60-80 µm. Per assicurare un'ottima protezione dell'acciaio, lo spessore del film secco del fondo dev'essere minimo di 50 µm. Su supporto sabbato superare i 50 µm dal profilo superiore della sabbatura. Mani di fondo ulteriori potrebbero essere necessarie a seconda del tipo di attrezzatura utilizzata, della tecnica di applicazione, del supporto verniciato e del rapporto di diluizione scelto.		

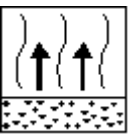


QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

Nexa Autocolor e il suo design e Turbo Vision sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.

© 2018 PPG Industries, Inc. Tutti i diritti riservati



Innovating Repair Solutions

	<p>10-20 minuti tra le mani a seconda dello spessore del film e delle condizioni di essiccazione.</p> <p>Appassimento prima dell'essiccazione a forno 15-30 minuti.</p>
	<p>Essiccazione ad aria (20°C) Riverniciabilità: 30 minuti per applicazione bagnato su bagnato Completamente essiccato : 12 ore</p> <p>Essiccazione a forno, temperatura del metallo: 30 minuti a 60°C</p>
	<p>Il fondo P580-4023 solitamente non richiede carteggiatura e può quindi essere sovraverniciato direttamente con lo smalto. In presenza di imperfezioni/sporco è comunque possibile una leggera carteggiatura quando completamente essiccato (12 ore a 20°C o 30 minuti a 60°C) usando P320-400 a secco. Se lasciato per più di 3 giorni, P580-4023 dev'essere carteggiato prima della riverniciatura.</p>
	<p>Contattare il referente tecnico Nexa Autocolor di zona</p>

UTILIZZO STUCCHI POLIESTERE A SPATOLA O A SPRUZZO

Applicare una mano di P580-4023 con una DFT di circa 30 micron. Lasciare asciugare all'aria per almeno 1-2 ore a seconda della temperatura e delle condizioni applicative. Lo stucco potrà quindi essere applicato sopra il fondo, lasciato asciugare e quindi carteggiato. Dopo la pulizia, P580-4023 potrà essere riapplicato sopra al Filler Poliестere.

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

Nexa Autocolor e il suo design e Turbo Vision sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.

© 2018 PPG Industries, Inc. Tutti i diritti riservati



Innovating Repair Solutions

Scheda Tecnica

Note generali sul Ciclo

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 macchina, successivamente pulire con P850-1378	Il supporto dev'essere privo di contaminazioni quali olii, grasso, ruggine, sporco.
Acciaio inossidabile	Sgrassare con P850-1367 e carteggiare con P400, successivamente pulire con P850-1378.	
Finiture di primo impianto Vecchie verniciature (2K) Cataforesi	Carteggiare usando P240-P320 a macchina, successivamente pulire con P850-1378.	Le vecchie finiture sintetiche devono essere carteggiate accuratamente
Alluminio	Sgrassare con P850-1367 e carteggiare la superficie con P240-P320 a macchina.	
Acciaio zincato	Pulire con P273-901; sgrassare con P850-1367 e carteggiare a macchina con P240-P320.	Surface must be free from oxidation residues.
Acciaio galvanizzato a caldo	Sgrassare accuratamente con P850-1367, carteggiare con Scotchbrite™ fine o P400, successivamente pulire con P850-1378.	
NON applicare P580-4023 su supporti termoplastici.		

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: www.nexaautocolor.com

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 93179251

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI UNICAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

Nexa Autocolor e il suo design e Turbo Vision sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.
© 2018 PPG Industries, Inc. Tutti i diritti riservati



Innovating Repair Solutions

Scheda Tecnica