

Scheda Tecnica

Febbraio 2019

SOLO PER USO PROFESSIONALE

U1130_TV

Fondo Poliuretano ad Alto Spessore P565-1027 /1028 - grigio/ bianco

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P565-1027/8	Fondo Poliuretano ad alto spessore grigio / bianco
P210-7504	Catalizzatore MS - Standard
P210-7502	Catalizzatore MS - Lento
P852-6336	Diluente MS - Rapido
P852-6334	Diluente MS - Medio
P852-6332	Diluente MS - Lento

Descrizione del prodotto

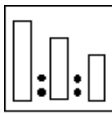




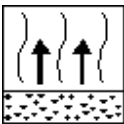


P565-1027 e P565-1028 HS è un fondo poliuretano bicomponente ad alto spessore, appositamente studiati per l'applicazione su ampie superfici. Possono essere usati in modalità bagnato su bagnato o ad alto spessore, e una volta asciutti presentano eccellenti proprietà di carteggiatura.

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



Processo Standard e Rapido

Modalità MS									
 <p>Spessore standard, bagnato su bagnato e non carteggiabile</p>	<table> <tr> <td>P565-1027/1028</td> <td>6 parti</td> </tr> <tr> <td>P210-750x</td> <td>1 parte</td> </tr> <tr> <td>P852-633x</td> <td>2 parti</td> </tr> </table>	P565-1027/1028	6 parti	P210-750x	1 parte	P852-633x	2 parti		
P565-1027/1028	6 parti								
P210-750x	1 parte								
P852-633x	2 parti								
<p>Alto spessore</p>	<table> <tr> <td>P565-1027/1028</td> <td>6 parti</td> </tr> <tr> <td>P210-750x</td> <td>1 parte</td> </tr> <tr> <td>P852-633x</td> <td>1,5 parti</td> </tr> </table>	P565-1027/1028	6 parti	P210-750x	1 parte	P852-633x	1,5 parti		
P565-1027/1028	6 parti								
P210-750x	1 parte								
P852-633x	1,5 parti								
	<p>Vita utile a 20°C: 1 ora</p> <p>Pulire la pistola subito dopo l'uso</p>								
	<p>Spessore standard 23-29s. DIN4</p>								
	<p><u>Con tazza a caduta / con coppa aspirante:</u> 1.6-1.8 mm Pressione cappuccio aria: 3.7-4.0 bar (55-60 psi) <u>A pressione:</u> 1.0-1.4 mm</p>								
	<p><u>Con tazza a caduta / con coppa aspirante:</u> 1.6-1.8 mm Pressione cappuccio aria: 0.675 bar (10psi) max. <u>A pressione:</u> 0.85-1.4 mm HVLP/omologato</p>								
	<p>10-15 min tra le mani, a seconda dello spessore del film secco e delle condizioni di essiccazione.</p> <p>Appassimento di 15-30 minuti prima di essiccare a forno</p>								
	<table> <tr> <td>Essiccazione ad aria (20°C) :</td> <td>Forno (60°C temperatura del metallo):</td> </tr> <tr> <td>Fuori polvere: 10-15 min.</td> <td>Essiccazione completa: 30 min.</td> </tr> <tr> <td>Maneggiabile: 30-60 min.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Essiccazione completa: 4 ore</td> <td></td> </tr> </table> <p>Può essere riverniciato bagnato su bagnato dopo almeno 30' di essiccazione all'aria</p>	Essiccazione ad aria (20°C) :	Forno (60°C temperatura del metallo):	Fuori polvere: 10-15 min.	Essiccazione completa: 30 min.	Maneggiabile: 30-60 min.		Essiccazione completa: 4 ore	
Essiccazione ad aria (20°C) :	Forno (60°C temperatura del metallo):								
Fuori polvere: 10-15 min.	Essiccazione completa: 30 min.								
Maneggiabile: 30-60 min.									
Essiccazione completa: 4 ore									
	<p>Carteggiatura a macchina: P320-400</p>								

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

Note generali sul ciclo

NOTE:	Se ne sconsiglia l'applicazione diretta sul metallo, utilizzare un primer di adesione e consultare la relativa scheda tecnica
SUPPORTI:	Acciaio Acciaio inox Alluminio Acciaio galvanizzato Lamiera zincata Finiture di fabbrica in buone condizioni Fondi di fabbrica in buone condizioni Finiture vecchie in buone condizioni (bicomponente) Cataforesi in buone condizioni GRP "Glasonite"
PREPARAZIONE:	Carteggiare con dischi P180-240, poi pulire con P850-1378 Pretrattare con il un Wash Primer o con Fondo Epossidico della gamma Turbo
RIVERNICIATURA	I tempi di essiccazione dipendono dallo spessore del film e dalle condizioni di essiccazione. Se usato con altri fondi, un maggiore tempo di essiccazione prima della riverniciatura migliorerà l'aspetto finale. Rivernicare con Smalto MS Advanced Turbo Vision® o Aquabase Plus per finiture doppio strato. Non utilizzare in versione bagnato su bagnato se ricoperto con Aquabase Plus. Per uso con smalti P488 e P498, fare riferimento alla relativa scheda tecnica. Non utilizzare catalizzatori/diluenti differenti tra fondo e smalto, in caso di applicazione bagnato/bagnato.
PLURAL MIXING	Consultare l'apposita TDS
RESA TEORICA	4,1 m2/Lt per uno spessore del film secco di 80 micron

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 931792.53

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