Produktdatablad

December 2006

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

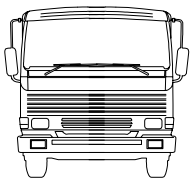
T3000V

Rustbeskyttende primer P540-51x

Produkt	*Beskrivelse*
P540-511	*Rustbeskyttende primer – offwhite*
P540-512	*Rustbeskyttende primer – grå*
P540-514	*Rustbeskyttende primer – grå*
P540-515	*Rustbeskyttende primer – beige*
P210-788	*Aktivator*
P850-1335	*Fastbuild™ tynner*
P850-1597	*Tynner (medium)*
P850-1041	*Tynner (langsom)*

Produktbeskrivelse

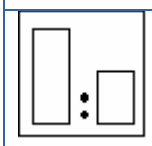
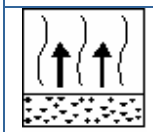
Fastbuild har fremragende korrosjonshindrende egenskaper og er dermed en ideell primer til et nytt stålchassis. Den er spesielt beregnet til påføring med HVLP-påføring og til et maksimalt VOC-innhold ved påføring på 540 g/l, når den brukes i henhold til dette produktdatabladet. Den kan brukes under **Nexa Autocolor** CT 1K og 2K topplakker som 1K og 2K bindelag.



Innovative reparasjonsløsninger

Produktdatablad

Prosess

	HVLP High-Build primer	HVLP universalprimer	HVLP aktivert primer
	Rustbeskyttende primer 7-8 deler Valgfri tynner 1 del	Rustbeskyttende primer 6 deler Valgfri tynner 1 del	Rustbeskyttende primer 3 deler P210-0788 1 del (Ikke bruk tynner P850-1335 ved aktivering)
			Potlife ved 20 °C: 4 timer Rengjør pistolen straks etter bruk
	36-43 sek. DIN4 (50-60 sek. BSB4)	36-43 sek. DIN4 (50-60 sek. BSB4)	20-26 sek. DIN4 (25-35 sek. BSB4)
	1,4 mm Luftkappetrykk: 0,675 bar (maks. 10 psi)	1,0-1,4 mm Luftkappetrykk: 0,675 bar (maks. 10 psi)	1,0-1,4 mm Luftkappetrykk: 0,675 bar (maks. 10 psi)
	Overliggende kopp 1,0-1,4 mm Lufttrykk: 0,675 bar (Maks. 10 psi) Sprøytetrykk: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)	Overliggende kopp 1,0-1,4 mm Lufttrykk: 0,675 bar (Maks. 10 psi) Sprøytetrykk: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)	Overliggende kopp 1,0-1,4 mm Lufttrykk: 0,675 bar (Maks. 10 psi) Sprøytetrykk: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)
	2 lag 50-75 µm	Min. 2 lag 37-62 µm	Min. 2 lag 37-62 µm
	For å beskytte stålet optimalt skal primerens tørre lagtykkelse være minst 50 µm. På sandblåst stål skal den være 50 µm målt over de sandblåste områdene. Det kan være nødvendig med flere lag, avhengig av påføringsutstyr, sprøyteteknikk, underlagets profil og valgt tynningsgrad.		
	20 minutter mellom lagene		
	Lufttørking (20 °C): Overlakkering: Min. 30 minutter – 4 timer – Natten over for å sikre et optimalt utseende Håndteringstørr: Ca. 2 timer Gjennomtørr: Natten over		
	Sliping anbefales ikke, med mindre det er nødvendig for å fjerne smuss eller sig, og bør slipes lett når den er gjennomtørr (minst natten over)		

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Generelle prosessnoter

UNDERLAG OG KLARGJØRING

UNDERLAG	KLARGJØRING	NB
Stål	Sandblåsing er den foretrukne overflatebehandlingen for å sikre maksimal holdbarhet og optimalt lakkforbruk. Du kan alternativt slipe grundig med P80-P180 slipeskiver for tørrsliping (P120-P220 våt- og tørrpapir). Rengjør deretter med P850-1378.	Overflaten må være fri for olje/fett, glødeskall og rust.
Sunn fabrikklakk Sunn fabrikkprimer Sunn gammel lakk (1K & 2K) Sunn elektroforese Små områder med aluminium	Slip grundig med P240-P320 slipeskiver for tørrsliping (P400 våt- og tørrpapir). Rengjør deretter med P850-1378.	
Glassfiber (GRP) "Glasonitt"	Rengjør med P273-901. Slip grundig med P240-P280 slipeskiver for tørrsliping (P320-P400 våt- og tørrpapir). Rengjør deretter med P850-1378.	Pass på å ikke ødelegge gelcoaten ved sliping av glassfiber.

For mer informasjon om klargjøring av bestemte underlag, se produktdatabladet "Klargjøring og forbehandling".

OVERLAKKERING

Tørketidene avhenger av lagtykkelse og tørkeforhold. I likhet med andre primere vil lengre tørketider før overlakkering gi et bedre sluttresultat. Kan overlakkeres med **Nexa Autocolor CT** 1K (f.eks.et bindelag i P595-serien) eller direkte påføres **Nexa Autocolor CT** 1K og 2K topplakker. Les mer i det relevante produktdatabladet.

Rustbeskyttende primer må **IKKE** overlakkeres direkte med et basefarge-/klarlakksystem, f.eks. Turbo Plus™ Multistripe, P492-serien eller P497-serien, **med mindre** den er aktivert.

For å fremheve det ferdige utseendet til EHS Hi-Gloss 383™ anbefales det å påføre et bindelag (P595-serien) før påføring av topplakken.

Biler som er påført rustbeskyttende primer og står under tak i opptil 6 uker, kan overlakkeres uten sliping. Overflaten skal damprenses eller vaskes med P273-901, tørkes og avfettes grundig før overlakkering. Hvis primeren står i mer enn 6 uker, skal den slipes før påføring av andre materialer.

NB! Hvis P540-514 overlakkeres med topplakk i P498-serien, skal primeren aktiveres.

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

Generelle prosessnoter

INFORMASJON OM PÅFØRINGSUTSTYR

HVLP
Den best egnede HVLP-pistolen for påføring av CT-produkter er et trykkmatingssystem.

Luftkappetrykk: Maks. 0,675 bar (10 psi)
Sprøytetrykk: Maks. 0,3-1,0 bar (5-15 psi)
Hvis det brukes lange slanger, skal fargetrykket økes.

Airless / Air-assisted airless
P540-51X primere anbefales **IKKE** til påføring med airless eller air-assisted airless (air mix).

TØRKING

De angitte tørketidene er cirkatider og avhenger av tørkeforhold og lagtykkelse. Dårlig ventilasjon, temperaturer under 20 °C og for stor lagtykkelse vil forlenge tørketidene.

TILSETTING AV HERDER

2K topplakker kan påføres direkte på rustbeskyttende primer. Når fyllevnen ikke er så viktig, kan rustbeskyttende primer herdes med isocyanat ved å tilsette aktivator P210-788. Det gir et fremragende utseende når primeren er gjennomtørr, motstandsdyktighet overfor steinsprut, og dessuten kan den brukes som sealer på gammel syntetisk lakk. (NB! Kan ikke brukes som sealer for å forhindre gjennomtrengning.)

Tynner P850-1335 må **IKKE** tynnes med isocyanatherdet rustbeskyttende primer.

Isocyanatherdet rustbeskyttende primer kan overlakkeres med EHS Hi-Gloss 383.

KORROSJONSBESKYTTELSE

For å oppnå maksimal korrosjonsbeskyttelse må den tørre lagtykkelsen ikke være under 50 µm, målt over sandblåste områder.

VED LAGRING

Når rustbeskyttende primer brukes som heftprimer på stål, beskytter den biler eller komponenter i opptil 1 år. Til dette formålet anbefales en tørr lagtykkelse på 75-100 µm.

DEKKEVNE

Ca. 4 m² pr. liter sprøyteklar lakk ved en tørr lagtykkelse på 50 µm.

Produktdatablad

Innovative reparasjonsløsninger

VOC-INFORMASJON
EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.c) i bruksklar form er maks. 540 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 g/l.
Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: **http://www.nexaautocolor.com**

For mer informasjon, kontakt:

PPG Scandinavia
Midtager 29
DK-2605 Brøndby
Danmark

Tlf.: +45 43 43 65 66
Faks: +45 43 43 81 88

Produktdatablad

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemerker som tilhører PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, med enerett.
Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.
ScotchBrite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

Innovative reparasjonsløsninger