

Produktdatablad

September 2011

INTERNASJONAL ORIGINAL
KUN TIL PROFESJONELL BRUK



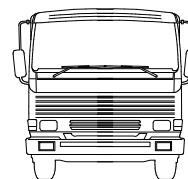
T8700V

HP kromatfri epoksygrunninger P580-4501/-4505/-4510

Produkt	Beskrivelse
P580-4501	HP kromatfri epoksygrunning – hvit
P580-4505	HP kromatfri epoksygrunning – grå
P580-4510	HP kromatfri epoksygrunning – beige
P275-3042	Herder for epoksygrunning
P275-2013	Hurtigtørkende herder for epoksygrunning
P850-1480	Tynner for HS C.F. epoksygrunning
P850-1479	Tynner for HS epoksygrunning - Langsom

Produktbeskrivelse

P580-4501/-4505 / 4510 er aminherdede epoksygrunninger med høy ytelse. De har høyt Faststoffinnhold og gir rask herding med utmerkede vedheftegenskaper og korrosjonsmotstand over de fleste vanlige underlag på nyttekjøretøy. Når produktet fremstår i bruksklar form, er VOC-innholdet lavere enn 540 g/l. P580-4501/-4505/4510 er ideelle under Turbo Plus, HS Turbo Plus eller EHS Turbo Plus-topplakker.



Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemerker for PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med enerett.

Opphavsrett for de ovennevnte originale produktnumrene tilhører PPG Industries.

Scotchbrite er et varemerke for 3M UK Plc.

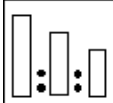
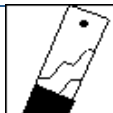
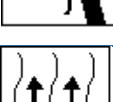
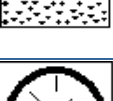
Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.

Sikkerhetsdatablad



Fremgangsmåte

	HVLP og vanlig påføring	Luftfri/luftassistert sprøyting
	P580-45xx 4 deler P275-3042 1 del Rør om ordentlig før det tilsettes: P850-1480 0,5–1 del	P580-45xx 4 deler P275-3042 1 del
	Potlife ved 20 °C: 3–4 timer Rengjør pistolen umiddelbart etter bruk	Potlife ved 20 °C: 3–4 timer Rengjør pistolen umiddelbart etter bruk
	25–35 sekunder DIN4.	60–70 sekunder DIN4.
	<u>Tyngdekraft- eller sugemating:</u> 1,8 mm <u>Luftkap.trykk:</u> 3,7–4,0 bar (55–60 psi) <u>Trykkmating:</u> 1,0–1,4 mm	
	<u>Tyngdekraft- eller sugemating:</u> 1,8 mm <u>Luftkap.trykk:</u> 0,675 bar (10 psi) maks. <u>Trykkmating:</u> 0,85–1,4 mm HVLP	
		<u>Luftfri:</u> 0,33–0,37 mm dyse Cirka 140 bar (2000 psi) væskepress <u>Luftassistert luftfri:</u> 0,28–0,37 mm dyse Cirka 70 bar (1000 psi) væskepress Cirka 1,4–1,8 bar (20–25 psi) luftkap.trykk
	2 enkeltlag for å få tørrfilmtykkelse på 50–80 mikroner	1–2 lag for å få tørrfilmtykkelse på 75–100 mikroner
	10–15 minutter mellom lagene, avhengig av tørrfilmtykkelse og tørkeforhold Avlufting 10–15 minutter før ovn	
	Lufttørk ved (20 °C): Støvfri: 10–15 min Tack-fri: 60 min Hard: 8–10 timer Kan omlakkeres vått-på-vått etter min. 60 minutter lufttørking, maks. 24 timer.	Lav ovnstørking (60 °C metalltemperatur): Hard: 45–60 min
	Våt sliping: P600 eller finere.	
	Maskinsliping: P320 eller finere.	

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemerker for PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med enerett.

Opphavsrett for de ovennevnte originale produktnumrene tilhører PPG Industries.

Scotchbrite er et varemerke for 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.

Sikkerhetsdatablad



Fremgangsmåte

Underlag	Klargjøring	Merknader
Stål	Det anbefales å blåserengjøre overflaten for maksimal holdbarhet og optimal lakking. Alternativt slipe grundig ved bruk av P80-P180 slipemaskin med tørrlamell eller P120-P220 vått og tørt papir, og deretter rengjøre med P850-1378.	Overflaten må være fri for olje/fett, glødeskall og rust.
Rustfritt stål	Avfett med P850-1367 og rubb med bruk av P180-240 slipemaskin med tørrlamell eller P400 vått og tørt papir, og rengjør deretter med P850-1378	
Aluminium	Slip grundig med P240 slipemaskin med tørrlamell eller Scotchbrite, og rengjør deretter med P850-1378.	Ikke anbefalt over områder med aluminiumsskjøter. Rådfør deg med din lokale Nexa Autocolor-representant.
Fabrikkfinisher Grunning Gamle finisher (2-paknings) Elektroforetisk lakk	Slip grundig med P240-P320 slipemaskin med tørrlamell eller P400 vått og tørt papir, og rengjør deretter med P850-1378.	Gamle syntetiske finisher må være godt herdet og ikke smitte av.
Værbestandig galvanisert stål / zintec	Rengjør med P273-901, avfett med P850-1367 og slip med Scotchbrite Fine eller P180-P320 slipemaskin med tørrlamell.	Overflaten må være fri for oksideringsrester.
Varmedyppt galvanisert stål	Avfett grundig med P850-1367, rubb med Scotchbrite Fine eller P400 vått og tørt papir, og rengjør deretter med P850-1378.	
GRP "Glasonite"	Rengjør med P273-901. Slip grundig med P240-P280 slipemaskin med tørrlamell eller P320-P400 vått og tørt papir, og rengjør deretter med P850-1378.	Vær nøye med å ikke trenge gjennom gelcoat ved sliping av GRP.

P580-45xx-serien med grunninger anbefales **IKKE** for bruk over syregrunninger eller termoplastunderlag.

For flere detaljer om klargjøring av spesifikke underlag, se "Klargjøring og forbehandling" PDS Q0100.

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemerker for PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med enerett.

Opphavsrett for de ovennevnte originale produktnumrene tilhører PPG Industries.

Scotchbrite er et varemerke for 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.

Sikkerhetsdatablad



Generelle prosessmerknader

OMLAKKERING

Tørketider avhenger av filmtykkelse og tørkeforhold. Som ved andre grunninger, gir lengre tørketider før omlakking et bedre sluttresultat. Kan omlakkes med **Nexa Autocolor** 2-paknings grunninger/underlagsgrunninger for nyttekjøretøy eller topplakkes direkte med **Nexa Autocolor** 2-paknings topplakk. Hvis man topplakkerer med CT Aquabase P962-serien, er det viktig at P580-4505/-4510 er fullstendig øvnstørket eller at den har tørket over natten. Les angjeldende datablad for mer informasjon.

INFORMASJON OM PÅFØRINGSUTSTYR

HVLP

Den mest passende HVLP-sprøytepipetten for påføring av produkter på nyttekjøretøy, er trykkmatingssystem.

Luftkap. trykk: Maks. 0,675 bar (10 psi)
Lakkeringsstrykk: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)
Hvis det brukes lange væskeledninger, må lakkeringsstrykket økes.

TØRKING

Tørketidene som er angitt, er omtrentlige og varierer avhengig av tørkeforhold og filmtykkelse. Dårlig ventilasjon og høy filmtykkelse vil føre til utvidet tørketider. En temperatur på minst 15 °C over natten er avgjørende for at grunningen skal herdes helt.

BRUK AV P275-2013 RASK HERDER

Denne herderen kan brukes når sprøytetemperaturen er under 18°C for å forbedre tørketiden.

DEKNING (på bruksklar lakk)

Ved 4:1:1: Cirka 4,2–5,1 m² per liter ved en tørrfilmtykkelse på 100 mikroner

Ved 4:1: Cirka 6,5 m² per liter ved en tørrfilmtykkelse på 100 mikroner

TEKNISKE SPESIFIKASJONER

Faststoffinnhold i vekt	72 % som levert
Faststoffinnhold i volum	52 % som levert
Tetthet	1,5 g/liter

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemerker for PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med enerett.

Opphavsrett for de ovennevnte originale produktnumrene tilhører PPG Industries.

Scotchbrite er et varemerke for 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.

Sikkerhetsdatablad



VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.c) i bruksklar form, er maks. 540 g/liter VOC.

VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 g/liter.

Avhengig av fremgangsmåten, kan det faktiske bruksklare VOC-innholdet i dette produktet være lavere enn det som er angitt i EU-direktivet.

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakking 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-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

For mer informasjon, kan du kontakte:

PPG Scandinavia
Tigervej 37
DK-4600 Køge

Tlf.: +45 43436566

Sikkerhetsdatablad

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemerker for PPG Industries.

© 2011 PPG Industries, med enerett.

Opphavsrett for de ovennevnte originale produktnumrene tilhører PPG Industries.

Scotchbrite er et varemerke for 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.