

Produktdatablad

August 2012



INTERNASJONAL MASTER, KUN TIL PROFESJONELL BRUK

H5872V

Grunningsfyller P565-4501, P565-4505 og P565-4507 (med P210-8815 HS+-herder)

Produkt	Beskrivelse
P565-4501	Grunningsfyller – hvit Spectral Grey 01
P565-4505	Grunningsfyller – grå Spectral Grey 05
P565-4507	Grunningsfyller – mørk grå Spectral Grey 05
P210-8815	HS Plus-herder
P850-1692/1693/1694/1695	2K lav-VOC-tynnere
P852-1690	2K-akseleratortynner

Produktbeskrivelse

P565-4501, P565-4505 og P565-4507 er akrylbaserte 2K HS-grunningsfyllere, laget til bruk under Nexa Autocolor-topplakksystemer. De er enkle å påføre og slippe, og gir flott sluttresultat med enestående holdbarhet. Disse grunningene er spesialutviklet for å overholde OEM-spesifikasjonene. En rekke toner av Spectral Grey kan oppnås i grunningene ved bruk av P565-4501/4505/4507, som sikrer rask og enkel dekning mens bruken av topplakk optimeres.

Underlag og behandling

P565-450x-grunningsfyllere bør bare brukes på:

Godt slipt og avfettet rent stål. Bruk Nexa Autocolor 2-paknings-syregrunning, P565-9850 eller 2-paknings-epoksygrunning for maksimal holdbarhet. Aluminium må være syregrunnet eller epoksygrunnet.

Godt slipt GRP, polyesterfyllere, grunning og gammel lakk i god forfatning.

Riktig behandling er viktig for å oppnå de beste resultatene med disse produktene.

Følgende typer slipepapir anbefales for den endelige behandlingen av underlaget: -

Ved bruk som slibbart produkt –	Våt sliping	P280–P320 (GRP P400)
	Tørr maskinsliping	P180–P220
Ved bruk som vått-på-vått-produkt –	Våt sliping	P400 eller finere
	Tørr maskinsliping	P320 eller finere

MERK: Ikke anbefalt for flekkklakkering over akrylbasert termoplast, gammel lakkfinish eller sensitive underlag. Bruk bare fullstendige paneler over disse underlagene.

Product Data Sheet



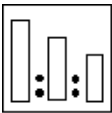
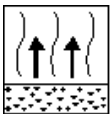
Grunningsfyller P565-4501, P565-4505 og P565-4507 med P210-8815 Spectral Grey

SPECTRAL GREY-farger

For hver enkelt av de spesifiserte Spectral Grey-variantene av grunning, gjelder følgende blandingsforhold:

	Produktnummer	Blanding % (av vekt)	Blandingsdel er	Blanding etter målvekt		
				100 g	250 g	500 g
SG1	P565-4501	100		100 g	250 g	500 g
SG3	P565-4501	70	7	70 g	175 g	350 g
	P565-4505	30	3	30 g	75 g	150 g
SG5	P565-4505	100		100 g	250 g	500 g
SG6	P565-4505	40	2	40 g	100 g	200 g
	P565-4507	60	3	60 g	150 g	300 g
SG7	P565-4507	100		100 g	250 g	500 g

Prosess for grunningsfyller og overflategrunning

	Grunningsfyller	Overflategrunning
	P565-4501/4505/4507 6 deler P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 0–0,5 deler	P565-4501/4505/4507 6 deler P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 1 del Eller P852-1690
	Viskositet: 40–85 sekunder DIN4 ved 20 °C Potlife: 30–40 min. ved 20 °C Rengjør sprøytepipetten umiddelbart etter bruk	Viskositet: 25–35 sekunder DIN4 ved 20 °C Potlife: 60 min. ved 20 °C 30 min. ved 20 °C med P852-1690 Rengjør sprøytepipetten umiddelbart etter bruk
	<u>Dyse</u> Tyngdekraftsmating: 1,8–2,2 mm Innløpstrykk: Se anbefalingene fra produsenten av sprøytepipetten (normalt 2 bar / 30 psi).	<u>Dyse</u> Tyngdekraftsmating: 1,6–1,8 mm Innløpstrykk: Se anbefalingene fra produsenten av sprøytepipetten (normalt 2 bar / 30 psi).
	2–3 lag (maks. 3) for en filmtykkelse på 100–200 mikroner NB! Filmtykkelsen avhenger av tilsetning av tynner og dysestørrelse.	2–3 lag for en filmtykkelse på 80–140 mikroner NB! Filmtykkelsen avhenger av tilsetning av tynner og dysestørrelse.
	Mellom lag: Ca. 7–10 minutter avhengig av sprayforhold Før ovenstørking: Ca. 7–10 minutter avhengig av filmtykkelse	

Side 2 av 6

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.

Innovating Repair Solutions

Product Data Sheet



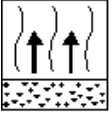
Prosess for grunningsfyller og overflategrunning

	Grunningsfyller	Overflategrunning
	Lufttørk ved 20 °C: 3–4 timer 100–125 mikroner 4–5 timer 125–160 mikroner 5–6 timer 160–200 mikroner Ovnstørk ved metalltemperatur på 60 °C: 30 minutter Ikke ovnstørk hvis tykkelsen er over 160 mikroner	Lufttørk ved 20 °C: 2 timer 80–140 mikroner fortynnet med P852-1690 2–3 timer 80–100 mikroner 3–4 timer 100–120 mikroner 4–6 timer 120–140 mikroner Ovnstørk ved metalltemperatur på 60 °C: 30 minutter Ikke ovnstørk hvis tykkelsen er over 160 mikroner
	Kortbølge: 8–12 minutter Mellombølge: 12 minutter Hold filmtykkelsen under 150 mikroner. De angitte infrarøde tørketidene forutsetter at den infrarøde kortbølgelampen er plassert 70–100 cm unna panelet. La P565-450x-grunningsfyllerne avluftes i 5 minutter før tørking med den infrarøde lampen. Tørketider avhenger av typen infrarød lampe som brukes.	
	Lakker av følgende typer: - P360 eller finere: Enkeltlag, solide farger (Direct Gloss) P400 eller finere: Baselakk.	
	Lakker av følgende typer: - P600 eller finere: Enkeltlag, solide farger (Direct Gloss) P800 eller finere: Baselakk.	
TOPPLAKK	P565-450x-grunningsfyllere kan topplakkeres direkte med Nexa Autocolor 2K-topplakksystemer. Hvis P565-450x-grunningsfyllere får stå i mer enn to dager etter sliping, må de slipes igjen før det påføres mer underlagsgrunning eller topplakk.	

Vått-på-vått-fremgangsmåte

	P565-4501/4505/4507 6 deler P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 1,5 deler Eller P852-1690
	Viskositet: 20–25 sekunder DIN4 ved 20 °C Potlife: 30–45 min. ved 20 °C Rengjør sprøytepistolen umiddelbart etter bruk
	<u>Dyse</u> Tyngdekraftsmating: 1,3–1,4 mm Innløpstrykk: Se anbefaling fra produsent av sprøytepestol (vanligvis 2 bar / 30 psi).
	1–2 lag
	Mellom lagene: Ca. 10 minutter avhengig av sprayforhold
	Tørking før topplakk: 20–30 minutter for løsemiddelbasert topplakk 30 minutter for vannbasert topplakk
TOPPLAKK	Når tørkeplanen ovenfor er fullført, kan P565-450X vått-på-vått topplakkeres direkte med Nexa Autocolor 2K-topplakksystemer.
Merk: For å oppnå optimalt resultat bør det brukes et spesielt vått-på-vått-produkt, f.eks. P565-3030/3031	

Prosess for rullegrunning

	P565-4501/4505/4507 6 deler P210-8815 1 del P850-1692/3/4/5 0,5 deler
	Potlife: 40 min. ved 20 °C Merk: Det anbefales å bruke materialet umiddelbart etter at det er blandet. Rengjør rullebrettet umiddelbart etter bruk.
PÅFØRING	1. Det er viktig å bruke høykvalitets skumrulle med høy densitet. Ved bruk av et godt egnet rullebrett får du god kontroll på lakkmengden på rullen. 2. Fyll rullen på et egnet rullebrett. Fjern overflødig lakk fra rullen. 3. Det første laget dekker det største området. De neste lagene dekker mindre områder. 4. Påfør lakken fra midten av reparasjonsområdet, og rull utover. Trykk rullen lett ned. 5. Bruk rullen med mindre lakk for å tone ut skarpe kanter på hvert lag. 6. La lakken flyte utover panelet. Unngå å påføre for mye på flaten. Det kan føre til ujevnheter. Når det ene laget blir matt, er det klart for påføring av neste.
	Antall lag: Påfør fire lag slik at filmtykkelsen blir 75–125 mikroner (3–5 thou) Mellom lagene: Ca. 5 minutter avhengig av sprayforhold
	Tørketider Lufttørk ved 20 °C: 3–4 timer (avhengig av filmtykkelse) Etterherding ved metalltemperatur på 60 °C: 20–30 minutter De angitte infrarøde tørketidene forutsetter at den infrarøde kortbølgelampen er plassert 70–100 cm unna panelet. La IR-enheten kjøre på halv styrke i 5 minutter før det byttes til full kraft i cirka 15 minutter. Tørketider avhenger av typen infrarød lampe som brukes. Tørketiden avhenger av filmtykkelsen.

Generelle prosessmerknader

VALG AV TYNNER

Valg av tynner skal gjøres i henhold til påføringstemperatur, valg av herder, luftbevegelse og størrelsen på området som skal lakeres. Anbefalingene under er kun ment som veiledning: -

<u>P850-16xx-tynner</u>	<u>Ideelt temperaturområde:</u>
P852-1690	Opptil 25 °C
P850-1692	20–30 °C
P850-1693	25–35 °C
P850-1694	30–40 °C
P850-1695	Over 35 °C

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for disse produktene (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 den valgte fremgangsmåten kan produktenes 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-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.nexaautocolor.com

For mer informasjon kan du kontakte:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD, England
Tlf.: **01449 771771**
Faks: **01449 773472**

Nexa Autocolor®, **ZK**®, Aquabase®, Aquadry® og Ecofast®
er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc.
Opphavsrett © 2012 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er
originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.