

# Produktdatablad

August 2006



INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT  
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

## H4730V

### HS primerfyller P565-510 og P565-511

| Produkt                                 | Beskrivelse                  |
|-----------------------------------------|------------------------------|
| P565-510                                | HS primerfyller – grå        |
| P565-511                                | HS primerfyller – hvit       |
| P210-8430/-844/-845                     | HS herdere                   |
| P210-842                                | HS hurtig herder             |
| P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495 | 2K tynnere                   |
| P850-1692/-1693/-1694                   | 2K lav-VOC tynnere           |
| P170-5670                               | HS tonefarge til spektralgrå |
| P100-2020                               | Fleksibelt additiv for plast |

#### Produktbeskrivelse

P565-510 og P565-511 er 2K akryl, fyllende primerfyllere som er utviklet til bruk under 2K topplakker (P420/P421/P471), 2K basefarge (P422), Aquabase™ (P965) og Aquabase Plus (P989) basefarge.

De er enkle å påføre og slippe, og gir et fremragende sluttresultat samt holdbarhet. De kan brukes som fyllende primer eller surfacer.

P565-510/511 kan brukes til å lage flere forskjellige spektralgrå primere til å utføre raske og enkle fargematcher av høy kvalitet og samtidig optimere bruken av topplakkfarger.

**Innovative reparasjonsløsninger**

DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.

Produktdatablad

**Underlag/klargjøring:**

P565-510/1 bør kun påføres på:

Godt slipt og avfettet bart stål. Bruk **Nexa Autocolor** 2K etsprimer for å sikre maksimal holdbarhet. Aluminium **må** påføres en etsprimer.

Sunn og godt slipt glassfiber, polyesterfyller, fabrikkprimer og gammel lakk.

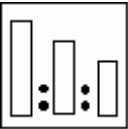
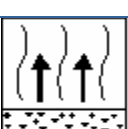
Grundig klargjøring er viktig for å oppnå best mulig resultat med disse produktene. Følgende slipepapirkvaliteter anbefales til klargjøring av underlaget:

Våt- eller tørrsliping: P280–P320 (GRP P400)  
Tørr maskinsliping: P180-P220

**MERK:** Anbefales ikke til flekkreparasjoner på termoplastisk akryl, gammel lakkferniss eller sensitive underlag. På disse underlagene må det kun påføres hele paneler.



## Prosess

|                                                                                    | PRIMERSURFACER<br>(100-150 µm)                                                                                                                          | PRIMERFYLLER<br>(150-200 µm)                                                                                                                      |
|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | P565-510/511 5 deler<br>P210-842/8430/-844/-845 1 del<br>P850-2K tynner 1 del                                                                           | P565-510/511 5 deler<br>P210-842/8430/-844/-845 1 del<br>P850-2K tynner 0,5 del                                                                   |
|    | 19-26 sek. DIN4 (24-35 sek. BSB4)<br><br><b>Pot-life ved 20°C 1 time</b><br>Rengjør pistolen umiddelbart etter bruk.                                    | 30-35 sek. DIN4 (41-48 sek. BSB4)<br><br><b>Pot-life ved 20°C 30 minutter</b><br>Rengjør pistolen umiddelbart etter bruk                          |
|    | Pistol med overkopp anbefales<br><br><b>Dyse:</b><br>Overkopp: 1,6-1,9 mm<br>Trykk: 2,5-3,5 bar (40-50 psi)                                             | Pistol med overkopp anbefales<br><br><b>Dyse:</b><br>Overkopp: 1,7-2,0 mm<br>Trykk: 2,5-3,5 bar (40-50 psi)                                       |
|   | <b>Dyse:</b><br>Overkopp: 1,6-1,9 mm<br>Trykk: 0,7 bar (maks. 10 psi lufttrykk)                                                                         | <b>Dyse:</b><br>Overkopp: 1,7-2,0 mm<br>Trykk: 0,7 bar (maks. 10 psi lufttrykk)                                                                   |
|  | 2-3 lag for å gi en lagtykkelse på 100-150 µm<br><br><b>NB:</b> Lagtykkelsen avhenger av dyse-størrelsen.<br>Se over for å oppnå best resultater.       | 3-4 lag for å gi en lagtykkelse på 150-200 µm<br><br><b>NB:</b> Lagtykkelsen avhenger av dyse-størrelsen.<br>Se over for å oppnå best resultater. |
|  | Ca. 5 minutter mellom lagene                                                                                                                            | Ca. 5-7 minutter mellom lagene                                                                                                                    |
|  | <b>Lufttørking ved 20 °C:</b><br>2 timer ved 75-100 µm<br>3 timer ved 150 µm<br><br><b>Ovnstørking ved en metalltemperatur på 60 °C:</b><br>20 minutter | <b>Lufttørking ved 20 °C:</b><br>3-4 timer ved 200 µm<br><br><b>Ovnstørking ved en metalltemperatur på 60 °C:</b><br>20 minutter                  |
|  | 5 minutters avlufting før IR-tørking<br>Lampe til panel: 70-100 cm<br>Kort IR-bølge: 8-12 minutter                                                      | 5 minutters avlufting før IR-tørking<br>Lampe til panel: 70-100 cm<br>Kort IR-bølge: 8-12 minutter                                                |



## Prosess

**Poler med følgende kvaliteter:**

P600 eller finere: Tette farger  
 P800 eller finere: 1-lags metallicfarger  
 P800 eller finere: Basefarger

**Poler med følgende kvaliteter:**

P360 eller finere: Tette farger / 1-lags metallicfarger  
 P400 eller finere: Basefarger

**TOPP-LAKK**

P565-510/511 kan direkte påføres 2K topplakker (P420/P421/P471), 2K basefarger (P422), Aquabase™ basefarge (P965) og Aquabase Plus basefarge (P989).

Hvis P565-510/511 står i mer enn 2 dager etter sliping, skal det slipes igjen før påføring av bindelag eller topplakk.

## Generelle prosessnoter

**LAKKERING AV PLAST**

P565-510/511 kan påføres primet plast.

Hvis P565-510/511 skal brukes på elastisk plast, f.eks. PP/EPDM, PBT (Pocan) eller PUR, må den blandes som følger:

P565-510/511 5 deler  
 P100-2020 (Fleksibelt additiv for plast) 1 del  
 Aktiver og tynn deretter på normalt vis.

Tilsetning av P100-2020 kan forringe slipe- og tørkeegenskapene.  
 For mer informasjon om lakkerings av plastunderlag, se produktdatabladet Lakkeringsystemer for plast

**SPEKTRALGRÅ**

For hver av de spektralgrå primervariantene gjelder følgende blandingsforhold:

|           | SG01 | SG02 | SG03 | SG04 | SG05 | SG06 | SG07 |
|-----------|------|------|------|------|------|------|------|
| P565-511  | 100  | 95   | 80   | 50   | 0    | 0    | 0    |
| P565-510  | 0    | 5    | 20   | 50   | 100  | 99   | 92   |
| P170-5670 | 0    | 0    | 0    | 0    | 0    | 1    | 8    |
|           | SG01 | SG02 | SG03 | SG04 | SG05 | SG06 |      |
| P565-511  | 100  | 95   | 80   | 50   | 0    | 0    |      |
| P565-510  | 0    | 5    | 20   | 50   | 100  | 92   |      |
| P425-948  | 0    | 0    | 0    | 0    | 0    | 8    |      |

NB! Blandingsforhold er uttrykt som vektprosent.  
 Denne blandingen må deretter aktiveres og tynnes på normalt vis før sprøyting.

## Generelle prosessnoter

### VALG AV HERDER OG TYNNER

Valget av herder- og tynnerkombinasjon avhenger av pistoloppsett, ventilasjon, temperatur og påføringsforhold. Under følger en generell veiledning:

| Herder    | Temperaturområde | Anbefalt tynner             |
|-----------|------------------|-----------------------------|
| P210-842  | < 25 °C          | P850-1491/-1492/-1692/-1693 |
| P210-8430 | 20–25 °C         | P850-1492/-1692/-1693       |
| P210-844  | 25–30 °C         | P850-1492/-1493/-1693/-1694 |
| P210-845  | 30 °C +          | P850-1493/-1494/-1694       |

### TØR KING

Alle tørketider i denne prosessoversikten avhenger av den påførte lagtykkelsen og av temperaturen.

De angitte IR-tørketidene krever at kortbølge IR-lampen plasseres 70-100 cm fra panelet. La P565-510/511 avlufts i 5 minutter før tørking med IR-lampen. Tørketidene avhenger av hvilken IR-lampe som brukes.

### 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.

#### Merk:

Når dette produktet kombineres med P100-2020, gir det en lakkfilm med spesielle egenskaper i henhold til EU-direktivet.

**I disse spesielle kombinasjonene:** EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.e) i bruksklar form er maks. 840 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/l.

**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

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemerker som tilhører PPG Industries.  
Copyright © 2006 PPG Industries. Alle rettigheter forbeholdes.  
Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

Scotch-Brite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

**Innovative reparasjonsløsninger**