

Product Data Sheet

September 2011

(update feb. 2013)



**INTERNATIONAL MASTER
ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK**

T8700V

HP Chromate Free Epoxy Primers P580-4501/-4505/-4510

Product	Beschrijving
P580-4501	HP Chromate Free Epoxy Primer - White
P580-4505	HP Chromate Free Epoxy Primer - Grey
P580-4510	HP Chromate Free Epoxy Primer - Beige
P275-3042	Hardener for Epoxy Primer
P850-1480	Thinner for HP C.F. Epoxy Primer
P850-1479	Thinner for HP C.F. Epoxy Primer - Slow

Productbeschrijving

P580-4501/4505/4510 zijn high performance amine uithardende epoxy primers. Het zijn high solids en snel drogende producten met uitstekende hechtingseigenschappen en corrosiebescherming voor de meeste ondergronden van commercieel transport. Bij het gebruiksklare product is de VOS lager dan 540 g/l. P580-4501/-4505/4510 zijn zeer geschikt voor applicatie onder het Turbo Plus, HS Turbo Plus of EHS Turbo Plus topcoat assortiment.



Product Data Sheet

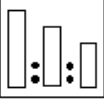






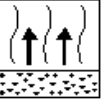





NEXA AUTOCOLOR®, ZK®, AQUABASE® and TURBO® are registered trademarks of PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.
Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN GESCHIKT VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Werkwijze

	HVLP en conventionele applicatie	Airmix
	P580-45xx 4 delen P275-3042 1 deel Grondig roeren voor het toevoegen van P850-1480 0.5 -1 deel	P580-45xx 4 delen P275-3042 1 deel
	Potlife bij 20°C: 3-4 uur Spuitspuit onmiddellijk na gebruik reinigen.	
	25 – 35 sec. DIN4	60-70 sec. DIN4
	Bovenbeker: 1.6 – 1.8 mm Druk aan spuitpistool: 3.7-4.0 bar Onderbeker: 1.0-1.4 mm	
	Bovenbeker: 1.8 mm Druk aan spuitpistool: 0.675 bar Onderbeker: 0.85-1.4 mm	
		Airless: 0.33-0.37 mm (13-15) tip ± 140 bar materiaal druk Airmix: 0.28-0.37 mm (11-15) tip ± 70 bar vloeistof druk + 2 bar druk aan luchtkap
	2 laags applicatie voor 50-80 micron droge laagdikte.	1-2 lagen geven 75-100 micron droge laagdikte.
	10-15 min. tussen de lagen, afhankelijk van laagdikte en droogomstandigheden. Uitdampen: 10-15 min. voor geforceerd drogen.	
	Drogen aan de lucht (20 °C): Stofvrij: 10-15 min. Kleefvrij: 60 min. Doorgedroogd: 8 - 10 hours Kan nat-in-nat overgespoten worden na minimaal 1 uur luchtdrogen met uni-kleuren. Voor metallic basecoat 1 uur op 60 °C of overnacht. Na maximaal 3 dagen overspuitbaar, maar na 24 uur het oppervlak eerst grondig reinigen.	Laag geforceerd drogen (60 °C object temperatuur): Doorgedroogd: 45 - 60 min.
	Nat schuren: P600 of fijner	
	Machineschuren met P320 of fijner	

Product Data Sheet



NEXA AUTOCOLOR®, ZK®, AQUABASE® and TURBO® are registered trademarks of PPG Industries.
© 2006 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.
Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN GESCHIKT VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Werkwijze

Ondergrond	Vorbereiding	Notes
Staal	Stralen wordt aanbevolen als oppervlakte voorbereiding voor maximale duurzaamheid. Alternatief: grondig droog machinaal schuren met P80-P180 of P120-P220 nat en droog schuurpapier. Hierna reinigen met P850-1378.	De oppervlakte moet olie-, vet-roest en walshuidvrij zijn.
Roestvrijstaal	Ontvetten met P850-1367 en droog machinaal schuren met P180-240 of P400 nat en droog papier. Hierna reinigen met P850-1378.	
Aluminium	Grondig droog machinaal schuren met P240 –of Scotchbrite S Very Fine. Hierna reinigen met P850-1378. Binnen 4 uur overspuiten of schuren.	Niet gebruiken over onderdelen et meerdere soorten aluminium. Vraag advies aan uw Nexa Autocolor contactpersoon.
Fabriekslak in goede staat Primer in goede staat Oude laklagen in goede staat (2K [®]) Elektrocoat in goede staat	Grondig droog machinaal schuren met P240-P320 of P400 nat en droog papier. Hierna grondig reinigen met P850-1378.	
Verweerd gegalvaniseerd staal Zintec	Reinigen met P273-901, ontvetten met P850-1367 en schuren met Scotchbrite Fine of droog machinaal schuren met P180-P320.	Oude synthetische aflakken goed doorgedroogd en niet doorbloedende onderlaag.
Warm gegalvaniseerd staal	Grondig ontvetten met P850-1367. Schuren met Scotchbrite Fine of P400 nat en droog papier. Reingigen met P850-1378.	Er mogen geen oxidatieresten op het oppervlak voorkomen.
GRP "Glasonite"	Reinigen met P273-901. Grondig droog machineschuren met P240-P280 of P320-P400 nat en droog papier. Hierna reinigen met P850-1378.	De gellaag niet beschadigen door het schuren.
P580-45xx serie primers NIET gebruiken over etsprimers of thermoplastische ondergronden.		
Zie voor meer gedetailleerde informatie over de voorbehandeling van speciale ondergronden het PDS Q0100.		



NEXA AUTOCOLOR[®], ZK[®], AQUABASE[®] and TURBO[®] are registered trademarks of PPG Industries.
 © 2006 PPG Industries, all rights reserved.
 Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.
 Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN GESCHIKT VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Tips voor algemene werkwijze

OVERSPUITEN

Droogtijden zijn afhankelijk van de laagdikte en droogomstandigheden. Net als bij standaard primers, hebben langer droogtijden vóór het overspuiten een positieve invloed op het eindresultaat. Kan overgespoten worden met NEXA AUTOCOLOR® Commercial Transport 2K primers/grondlakken of direct overgespoten worden met Nexa Autocolor Commercial Transport 2K aflakken. Als er overgespoten worden met CT AQUABASE® P962-Lijn, moet P580-4505/-4510 volledig uitgehard zijn of overnacht zijn gedroogd. Zie voor verdere informatie de betreffende PDS.

INFORMATIE APPLICATIE APPARATUUR

HVLP

Het meest geschikte HVLP spuitpistool voor applicatie van Commercieel Transport producten is een lage druk voeding.

Druk aan luchtkap: 0.675 bar maximaal. Afhankelijk van het merk en type spuitpistool.

Lakdruk: 0.3-1.0 bar. Afhankelijk gebruikt materiaal en spuitpistool.

Als er lange spuitslangen worden gebruikt, moet de druk verhoogd worden.

DROGEN

De vermelde droogtijden zijn richtlijnen en zijn afhankelijk van droogomstandigheden en laagdikte. Slechte ventilatie en extreme laagdikte verlengen de droogtijd. Voor volledige droging zijn nachttemperaturen nodig van minimaal 15°C.

UITSPUITRENDEMENT (gebruiksklaar produkt)

Bij een mengverhouding van 4:1:1, ± 4.2 – 5.1 m² per liter voor een laagdikte van 100 micron.

Bij een mengverhouding van 4:1, ± 6.5 m² per liter voor een laagdikte van 100 micron.

TECHNISCHE INFORMATIE

Vaste stof op gewicht 72% bij gebruik

Vaste stof op hoeveelheid 52% bij gebruik

Massa 1.5 g/liter

VOS INFORMATIE

De door de EU toegestane uitstootwaarde voor dit product (productcategorie: IIB.c) in de gebruiksklare vorm, is maximaal 540 g/liter VOS.

De VOS uitstoot van dit gebruiksklare product is maximaal. 540 g/liter.

Afhankelijk van de werkwijze kan de daadwerkelijke VOS van dit gebruiksklare product lager zijn dan gespecificeerd in de EU Directive Code.

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK en zijn niet geschikt voor andere doeleinden dan vermeld. De informatie op deze PDS is gebaseerd op wetenschappelijk en technisch onderzoek. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde voorzorgsmaatregelen te treffen ten einde correct gebruik van het product voor het gestelde doel te waarborgen Voor gezondheids en veiligheids informatie, zie de Material Safety Data Sheet, beschikbaar op www.nexaautocolor.com

VOOR VERDERE INFORMATIE:

PPG Industries

infobenelux@ppg.com



NEXA AUTOCOLOR®, ZK®, AQUABASE® and TURBO® are registered trademarks of PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, all rights reserved.

Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DIT PRODUCT IS ALLEEN GESCHIKT VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK.