




Technisch gegevensblad

T6500V

Juni 2024

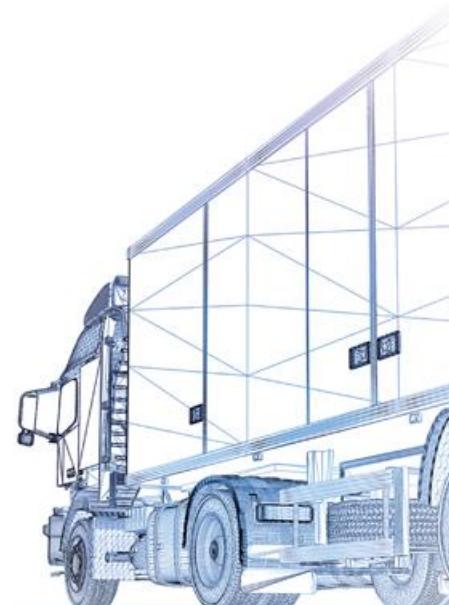
INTERNATIONALE MASTER
ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

High Build Epoxy Primer- P580-65XX

Product	Beschrijving
P580-6501	High Build Epoxy Primer- Wit
P580-6505	High Build Epoxy Primer- Grijs
P580-6507	High Build Epoxy Primer- donkergrijs
P580-6510	High Build Epoxy Primer- Beige
P275-3068	Activator voor Epoxy Primer
P850-6254	Verdunning voor high build epoxy primer - Slow
P850-6255	Verdunning voor High Build Epoxy Primer - Medium

Product Beschrijving

High Build Epoxy Primer - P580-65xx is een hoogwaardige aminehardende epoxyprimer. Het heeft een hoog volume vaste stof met uitstekende hechtingseigenschappen en corrosiebestendigheid op de meest voorkomende commerciële transport ondergronden. In gebruiksklare toestand is het VOC-gehalte van dit product lager dan 500 g/l. Het is ideaal voor gebruik onder de Turbo Vision aflak.



TURBO VISION®



Substraten en voorbereiding

Bereid het substraat als volgt:

Ondergronden:

Staal

Gestraald-gereinigd staal
Aluminium
maximaal straalprofiel van
Geanodiseerd aluminium
Gegalvaniseerd staal
Roestvrij staal
GVK
OE-afwerkingen en
Bestaand lakwerk

Schuren:

P80-150

Tot SA 2,5 (Rz niet hoger dan 40µm)
P240 of gestraald gereinigd tot
30µm
Zonder mechanische behandeling
Red ScotchBrite®
P80-P150
P320-400
P320-400



Reinigen:

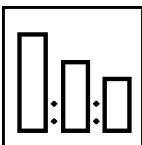


De ondergrond die moet worden gespoten moet droog, schoon, vrij van corrosie, vet en schimmelwerende middelen zijn.

Ondergronden moeten grondig worden gereinigd met de juiste ontvetter (P850-1367 Ontvetter & P850-1378 Spirit Wipe).

Proces

Conventionele of drukvat of Airmix toepassing



Standaardproces
Activeringsratio per volume

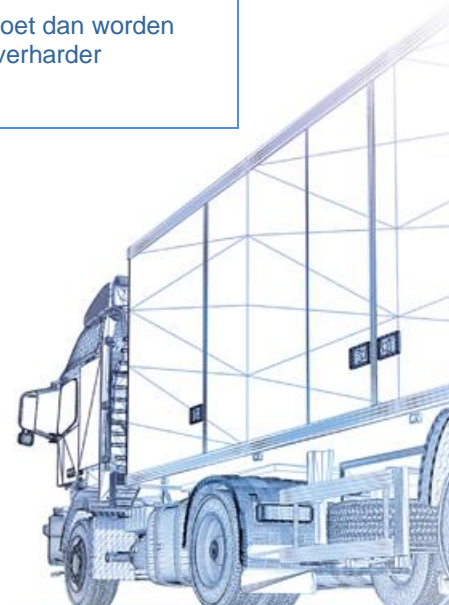
P580-65XX	3 delen
P275-3068	1 deel
P850-6254/5	0,5-1 delen

Voor 2K Plural-mix apparatuur wordt aanbevolen om de primer 3 : 0,5 voor te verdunnen.
De voorverdunde verf moet dan worden geactiveerd 3.5 : 1 met verharder

Airmix proces
Activeringsratio per volume

P580-65XX	3 delen
P275-3068	1 deel
P850-6254/5	0-0,5 delen

Voor 2K Plural-mix apparatuur wordt aanbevolen om de primer 3 : 0,5 voor te verdunnen.
De voorverdunde verf moet dan worden geactiveerd 3.5 : 1 met verharder



TURBO VISION[®]



Proces		
	Conventionele en drukvoedingstoepassing	Airmix toepassing
	Spuitviscositeit bij 20°C: 22-25 seconden DIN4	Spuitviscositeit bij 20°C: 25-35 seconden DIN4
	Potlife bij 20°C: 5 uur Spuittijd bij 20°C: 2 uur	Potlife bij 20°C: 5 uur Spuittijd bij 20°C: 2 uur
	Bovenbeker: 1,6-1,8 mm nozzle Onderbeker: 1,8-2,0 mm nozzle Beide met luchtdruk: 2,0-2,5 bar	Tipgrootte: 11 tot 13 Thou (0,28 tot 0,33 mm) Verfdruk: 70-120 bar Vernevelingsdruk: 2,0-3,5 bar
	Drukvoeding: 1,1-1,2 mm nozzle Verfdruk: 0,3-1,0 bar Debiet: 280-320 cc/min Luchtdruk : 2,0-2,5 bar	
	Aantal lagen Brenge 2 volle lagen aan Dit geeft minimaal 90-110 micron droge laagdikte. Of: brenge 1 lichte laag aan, onmiddellijk gevolgd door 1 volle laag voor een droge laagdikte van 50-70 µm (alleen op aluminiumsubstraat). Houd er rekening mee dat een minimum van 50 micron DFT vereist is op aluminium.	
	10-15 minuten minimaal tussen de lagen Als stoken vereist is, minimaal 10-15 minuten wachten voor het stoken 45-60 minuten bij 60°C objecttemperatuur	
	P580-65xx kan indien nodig worden geschuurd, na een nacht drogen aan de lucht of na het stoken. Schuren met P320-400 schijven	
	Luchtdroog (20°C) : Stofvrij: 30 min. Hanteerbaar: 2-4 uur. Doordroging: 16-24 uur	Low bake (metaaltemperatuur 60°C) Stooktijd: 45 - 60 min.



TURBO VISION®



Kan nat-in-nat overgespoten worden met aflakken na 45 minuten bij 20° C, of tot 7 dagen zonder schuren.

P580-65xx kan direct worden afgelakt met Turbo Vision® Topcoats (P650-Line), EHS Turbo Plus Topcoats (P498-Line), Nexa Autocolour Aquabase Basecoat en Nexa Autocolour 2K Basecoat (P422-Line).

Als nat-in-nat wordt overgespoten met P422-Line solventgedragen basislak, wordt geadviseerd om de basislak niet te activeren met verharder.

Bij overspuiten met geactiveerde P422-Line solventgedragen basecoat, wordt aanbevolen om de primer 1 uur te laten stoken bij 60C, of een nacht aan de lucht te laten drogen voordat wordt overspoten.

Algemene procesaanwijzingen

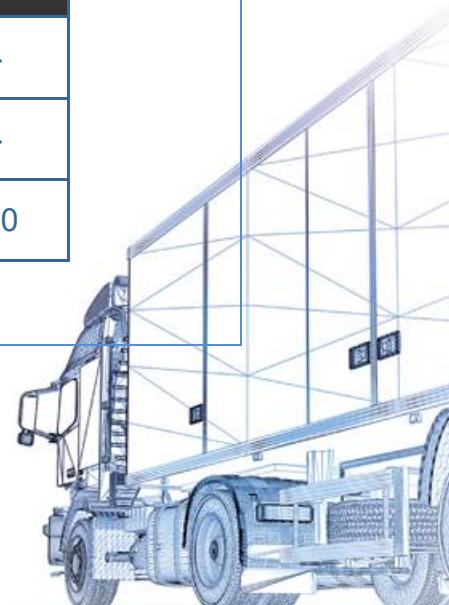
KEUZE VAN VERHARDER EN VERDUNNER

De exacte keuze van de combinatie van verharder en verdunning hangt af van de gebruikte spuitapparatuur en luchtbeweging, grootte van de reparatie, temperatuur en toepassingsomstandigheden. Hieronder volgt echter een algemene richtlijn:

Verharder	Temperatuurbereik	Aanbevolen Verdunner
P275-3068	Onder 25°C	P850-6255
P275-3068	Boven 25°C of grote oppervlakken	P850-6254

Mengen voor verschillende grijs tinten

Gewichts%	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
P580-6501	100	75	--	--	--
P580-6505	--	25	100	48	--
P580-6507	--	--	--	52	100



TURBO VISION[®]



Klaar voor gebruik Gegevens

Activeringsratio per volume	3:1	3:1:0.5	3:1:1
P580-65xx	3	3	3
P275-3068 Verharder	1	1	1
P850-625X Verdunning	-	0.5	1
Volume vaste stof %	56%	50%	45%
Vaste stoffen in gewicht %	72.2%	67.0%	62.6%
Dichtheid	1.42	1.35	1.31
VOC	393	446	489
Theoretische dekking m ² /L bij 50 micron DFT	11.5	10.0	9.0

Gezondheid en veiligheid

De EU-grenswaarde voor deze producten (productcategorie: IIB.c) in gebruiksklare vorm is max. 540g/liter VOC. Het VOC-gehalte van dit product in gebruiksklare vorm is max. 540g/liter.

Afhankelijk van de gekozen gebruikswijze kan de VOS van deze producten die klaar zijn voor gebruik lager zijn dan de VOS die door de EU-richtlijncode wordt gespecificeerd.

Deze producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik en mogen niet worden gebruikt voor andere dan de gespecificeerde doeleinden. De informatie op dit TDS is gebaseerd op de huidige wetenschappelijke en technische kennis en het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle nodige stappen te ondernemen om de geschiktheid van het product voor het beoogde doel te verzekeren. Raadpleeg voor informatie over veiligheid en gezondheid het veiligheidsinformatieblad, ook beschikbaar op: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met:
infobenelux@ppg.com

