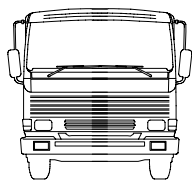


2009-10-20

ACESTE PRODUSE SUNT DESTINATE EXCLUSIV UZULUI PROFESIONAL



T8000V 

## P580-3005 Grund epoxidic HP

PRODUS	DESCRIERE
P580-3005	Grund epoxidic HP
P275-3022	Întăritor pentru Grund epoxidic
P850-1390	Diluant Turbo Plus- Extra-lent
P850-1391	Diluant Turbo Plus- Lent
P850-1335	Diluant epoxidic- Mediu
P850-1393	Diluant Turbo Plus- Rapid

### DESCRIEREA PRODUSULUI

P580-3005 este un grund amino-epoxidic de înaltă productivitate, care are la bază cromat de stronțiu.

Este un produs cu corp ridicat, cu uscare rapidă. Prezintă proprietăți excelente de aderență la substrat și o rezistență deosebită la coroziune la aplicarea pe majoritatea tipurilor de substraturi destinate vehiculelor comerciale. Poate fi utilizat la acoperirea suprafețelor din aluminiu și a celor care reprezintă o combinație de substraturi. În forma gata de utilizare, nivelul de COV al acestui produs este mai mic de 540 grame/litru.

P580-3005 este ideal pentru suprafețele ce urmează a fi acoperite cu vopsele din gama Turbo Plus, HS Turbo Plus sau EHS Turbo Plus.

**Fișă tehnică**

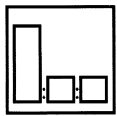

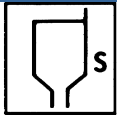



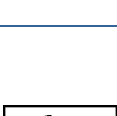


## SUBSTRATURI/ PREGĂTIREA SUBSTRATURILOR

P580-3005 **NU** este recomandat pentru acoperirea grundurilor reactive sau a suprafețelor din plastic.  
Pentru mai multe detalii legate de pregătirea substraturilor, consultați Fișa tehnică nr. PDS Q0100, "Pregătirea și Pretratamentul suprafețelor".

Substrat	Pregătire	Atenție !
Oțel	Se recomandă sablarea, pentru a obține un maximum de durabilitate și un consum optim de materiale. Ca metodă alternativă, se poate șlefui uscat la mașină cu P80-P180 sau umed/uscat cu P120-P220, apoi se degresează cu P850-1378.	Suprafața de lucru nu trebuie să prezinte urme de ulei, grăsimi, depuneri sau rugină.
Oțel inoxidabil	Se degresează cu P850-1367, apoi se șlefuieste uscat la mașină cu P180-240 sau umed/uscat cu P400. La sfârșit, se curăță suprafața cu P850-1378.	
Aluminiu	Se șlefuieste uscat la mașină cu P240 sau cu Scotchbrite, apoi se curăță suprafața cu P850-1378.	
Finisaje originale Grunduri originale Finisaje vechi (2K) Finisaje realizate prin electroliză	Se șlefuieste uscat la mașină cu P240-P320 sau umed/uscat cu P400, apoi se degresează cu P850-1378.	Finisajele sintetice vechi trebuie să fie complet uscate și să nu prezinte urme de scurgeri.
Oțel galvanizat învechit / Zintec	Se curăță cu P273-901, apoi se degresează cu P850-1367. Se șlefuieste cu Scotchbrite Fine sau uscat la mașină cu P180-P320.	Suprafețele nu trebuie să prezinte urme de oxidare.
Oțel galvanizat prin imersie	Se degresează corespunzător cu P850-1367. Se șlefuieste cu Scotchbrite Fine sau umed/uscat cu P400, apoi se curăță suprafața cu P850-1378.	
Fibră de sticlă "Glasonite"	Se curăță cu P273-901. Se șlefuieste uscat la mașină cu P240-P280 sau umed/uscat cu P320-P400. Se curăță suprafața cu P850-1378.	Se va șlefui cu atenție pentru a nu perfora suprafața.



## PROCES DE LUCRU

	Aplicare cu pistoale HVLP și convenționale	Aplicare Airless / Air-Assisted Airless
	P580-3005 4 vol. P275-3022 1 vol. P850-139x* 1 vol.  * Se va alege diluantul corespunzător în funcție de temperatura de lucru și de dimensiunea lucrării.	P580-3005 4 vol. P275-3022 1 vol.
	Pot life la 20°C 4 – 6 ore (Durata de viață a amestecului)  Curățați pistolul imediat după utilizare.	Pot life la 20°C 4 – 6 ore (Durata de viață a amestecului)  Curățați pistolul imediat după utilizare.
	Vâscozitate ideală la 20°C 23 – 26 s. / DIN4	Vâscozitate ideală la 20°C 71 – 85 s. / DIN4
	Dimensiune duză pistol gravitațional/cu cana jos: Ø 1.4 – 1.8 mm  Presiune în fluturele pistolului: 3.7 – 4.0 bari (55-60 psi)  Dimensiune duză pistol alimentat cu presiune: Ø 1.0 – 1.4 mm	
	Dimensiune duză pistol gravitațional/cu cana jos: Ø 1.4 – 1.8 mm  Presiune în fluturele pistolului: 0.675 bari (10psi) maximum  Dimensiune duză pistol alimentat cu presiune: Ø 0.85 – 1.4 mm HVLP	
		<b>Airless:</b> Dimensiune duză: Ø 0.33 – 0.37 mm Presiune: Aproximativ 140 bari (2000 psi)  <b>Air Assisted Airless:</b> Dimensiune duză: Ø 0.33 – 0.37 mm Presiune: Aproximativ 70 bari (1000 psi) Presiune în fluturele pistolului: Aproximativ 1.4-1.8 bari (20-25 psi)
	2 straturi normale, pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 50 - 75 µm.	2 straturi normale, pentru a obține o grosime a filmului uscat de aproximativ 75 - 100 µm.
	10-15 minute de aerare între straturi, în funcție de grosimea filmului și de condițiile de uscare.  Se va permite aerarea 15-30 minute înainte de uscarea la cabină.	
	<b>Uscare la 20°C:</b> La praf: 10 – 15 minute. Pentru manipulare: 60 minute. Uscare completă: 16 ore.  Poate fi reacoperit ud-pe-ud după minimum 30 de minute de uscare la aer.  <b>Uscare la cabină la 60°C</b> Uscare completă* : 60 minute.  * La temperatura metalului	



## PROCES DE LUCRU



**Șlefuire umedă:** Nu este recomandată, din cauza prezenței pigmentului de cromaji. Se poate efectua totuși pe suprafețe foarte mici cu P600 sau un alt abraziv mai fin, ținând cont de recomandările prezentate în Fișa de siguranță a produsului.

Dacă este necesară șlefuirea, metoda de aplicare recomandată pentru P580-3005 este într-un singur strat. Apoi, se aplică un strat de P580-3501/-3502. P580-3501/-3502 poate fi apoi șlefuit, conform recomandărilor din Fișa tehnică nr. PDS T8500V.



**Șlefuire la mașină:** Nu este recomandată, din cauza prezenței pigmentului de cromaji.

Dacă este necesară șlefuirea, metoda de aplicare recomandată pentru P580-3005 este într-un singur strat. Apoi, se aplică un strat de P580-3501/-3502. P580-3501/-3502 poate fi apoi șlefuit, conform recomandărilor din Fișa tehnică nr. T8500V.

## INFORMAȚII GENERALE PRIVIND PROCESUL DE LUCRU

## REACOPERIRE

Durata de uscare depinde de grosimea filmului și de condițiile de uscare. Ca și în cazul altor grunduri, o durată de uscare mai mare îmbunătățește aspectul final. Produsul poate fi reacoperit cu grunduri 2K Nexa Autocolor destinate vehiculelor comerciale sau poate fi acoperit direct cu vopsele 2K Nexa Autocolor destinate vehiculelor comerciale.

Dacă acoperirea se face cu vopsele din gama CT Aquabase P962, este important ca grundul P580-3005 să fie complet uscat sau să fie lăsat peste noapte. Pentru mai multe detalii, consultați Fișa tehnică corespunzătoare.

## TEMPERATURA DE APLICARE

Se recomandă ca produsul să fie încălzit până la minimum 15°C, înainte de aplicare. Aplicarea produsului la temperaturi mai mici de 15°C poate afecta negativ calitatea lucrării.

## DETALII PRIVIND ECHIPAMENTUL DE VOPSIRE

## HVLP

La aplicarea produselor destinate vehiculelor comerciale, cel mai potrivit pistol HVLP este cel alimentat cu presiune.

Presiune în fluturile pistolului: 0.675 bari (10 psi) maximum

Presiune la aplicare: 0.3 – 1.0 bari (5-15 psi)

Dacă aplicarea se face pe lungimi mari, este necesară creșterea presiunii de vopsire.

## DURATA DE USCARE

Timpii de uscare precizați sunt aproximativi și depind de condițiile de uscare și de grosimea filmului.

Ventilația slabă sau grosimea excesivă a filmului pot mări durata de uscare. Pentru uscarea completă a grundului, sunt esențiale temperaturi peste noapte de minimum 15°C.

## CONSUM (produs în forma gata de utilizare)

În proporții 4 : 1 : 1

Aprox. 8 m<sup>2</sup> / litru, la o grosime a filmului uscat de 50 μm.

În proporții 4 : 1

Aprox. 10 m<sup>2</sup> / litru, la o grosime a filmului uscat de 50 μm.

În proporții 4 : 1

Aprox. 5 m<sup>2</sup> / litru, la o grosime a filmului uscat de 100 μm.

## INFORMAȚII DESPRE COV

Valoarea limită stabilită de UE pentru acest produs (categoria produsului: IIB.c) în forma gata de utilizare este de maximum 540 g /litru de COV. Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este de maximum 540 g /litru. În funcție de modul de utilizare ales, nivelul real de COV al acestui produs pregătit de utilizare poate fi mai scăzut decât cel specificat prin codul directivei UE.

## SĂNĂTATE ȘI SIGURANȚA UTILIZĂRII

Aceste produse sunt destinate exclusiv uzului profesional și nu trebuie folosite în alte scopuri decât cele specificate. Informațiile conținute de către prezenta Fișă tehnică [TDS] se bazează pe cunoștințe științifice și tehnice de actualitate. Utilizatorului îi revine răspunderea să ia toate măsurile necesare pentru ca produsul să fie folosit în scopul pentru care a fost creat. Pentru informații legate de sănătate și siguranța utilizării produsului, vă rugăm să consultați Fișa de siguranță a utilizării materialului, disponibilă și pe pagina web: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)



PPG Industries Poland Sp. z o. o.

(Oddział w Warszawie),

Bdul. Bodycha Nr. 47

05-816 Varşovia-Michałowice,

Polonia

Telefon: +48 22 753 30 10

Fax: +48 22 753 30 13



Soluții inovatoare de retus