

Produktdatablad

September 2011

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK



T8700V

HP kromatfria epoxiprimers P580-4501/-4505/-4510

Produkt	Beskrivning
P580-4501	HP kromatfri epoxiprimer – vit
P580-4505	HP kromatfri epoxiprimer – grå
P580-4510	HP kromatfri epoxiprimer – beige
P275-3042	Härdare för epoxiprimer
P275-2013	Snabbhärdare för epoxiprimer
P850-1480	Förtunning för HP kromatfri epoxiprimer
P850-1479	Förtunning för HP kromatfri epoxiprimer - långsam

Produktbeskrivning

P580-4501/-4505/-4510 är högpresterande aminhärdade epoxiprimers. Den har en hög torrhalt och är snabbhärdande produkter med enastående vidhäftningsegenskaper och korrosionsbeständighet på de vanligaste underlagen för kommersiella fordon. I färdigblandad form har produkten ett VOC-innehåll på mindre än 540 g/l. P580-4501/-4505/-4510 är utmärkta under topplackerna i serierna Turbo Plus, HS Turbo Plus och EHS Turbo Plus.



Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken som tillhör PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.

Scotch-Brite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Produktdatablad



Process

	HVLP-applicering och vanlig applicering	Högtryck Airless/Luftassist högtryck
	P580-45xx 4 delar P275-3042 1 del Blanda ordentligt före tillsättning av: P850-1480 0,5–1 del	P580-45xx 4 delar P275-3042 1 del
	Brukstid vid 20 °C: 3–4 timmar Rengör sprutpistolen direkt efter användning	Brukstid vid 20 °C: 3–4 timmar Rengör sprutpistolen direkt efter användning
	25–35 sekunder DIN4	60–70 sekunder DIN4
	<u>Självtrycks- eller sugmatning:</u> 1,8 mm Tryck i lufthättan: 3,7–4,0 bar (55–60 psi) <u>Tryckmatning:</u> 1,0–1,4 mm	
	<u>Självtrycks- eller sugmatning:</u> 1,8 mm Tryck i lufthättan: max 0,675 bar (10 psi) <u>Tryckmatning:</u> 0,85–1,4 mm HVLP	
		<u>Luftfri:</u> 0,33–0,37 mm munstycke Ca 140 bar (2 000 psi) vätsketryck <u>Luftassisterad luftfri:</u> 0,28–0,37 mm munstycke Ca 70 bar (1 000 psi) vätsketryck Ca 1,4–1,8 bar (20–25 psi) tryck i luftkappan
	2 enkla sprutvarv för att få en torr filmtjocklek på 50–80 mikroner	1–2 sprutvarv för att få en torr filmtjocklek på 75–100 mikroner
	10–15 minuter mellan sprutvarven, beroende på torr filmtjocklek och torkförhållanden Avlufta 10–15 minuter före ugnstorkning	
	Lufttorkning (20 °C): Dammtorr: 10–15 min Klibbfri: 60 min Genomtorr: 8–10 timmar Kan omlackeras vått-i-vått efter lufttorkning minst 60 minuter och max 24 timmar.	Ugnstorkning vid låg temperatur (objektstemperatur 60 °C): Genomtorr: 45–60 min
	Våtslipning: P600 eller finare.	
	Maskinslipning: P320 eller finare.	

Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken som tillhör PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.

Scotch-Brite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.



Process

Underlag	Förberedelse	Anmärkning
Stål	Blästring rekommenderas som ytbehandling för ge maximal hållbarhet och optimal lackåtgång. Alternativt kan ytan slipas noga med P80–P180-rondeller för torr maskinslipning eller P120-P220 våtpapper och -torrpapper. Rengör sedan med P850-1378.	Ytan måste vara fri från olja/fett, valshud och rost.
Rostfritt stål	Avfetta med P850-1367 och slipa med P180–P240-rondeller för torr maskinslipning eller P400-våtpapper och -torrpapper. Rengör sedan med P850-1378.	
Aluminium	Slipa noga med P240-rondeller för torr maskinslipning eller Scotch-Brite. Rengör sedan med P850-1378.	Rekommenderas inte på sammanfogade aluminiumsektioner. Rådfråga en lokal Nexa Autocolor-representant.
Fullgod fabrikslack Fullgod grundfärg Fullgod gammal lack (2K) Fullgod elektroodplack	Slipa noga med P240–P320-rondeller för torr maskinslipning eller P400-torppapper och -våtpapper. Rengör sedan med P850-1378.	Gammal syntetisk lack måste vara väl härdad och får inte orsaka genomblödning.
Väderbitet galvaniserat stål/ Zintec	Rengör med P273-901, avfetta med P850-1367 och slipa med Scotch-Brite Fine eller P180–P320-rondeller för torr maskinslipning.	Ytan måste vara fri från oxidationsrester.
Varmförzinkat stål	Avfetta noga med P850-1367, slipa med Scotch-Brite Fine eller P400-våtpapper och -torrpapper. Rengör sedan med P850-1378.	
Glasfiberarmerad plast "Glasonite"	Rengör med P273-901. Slipa noga med P240–P280-rondeller för torr maskinslipning eller P320–P400-våtpapper och -torrpapper. Rengör sedan med P850-1378.	Var försiktig så att det inte går håll på gelcoaten vid slipning av glasfiberarmerad plast.

Primers i serien P580-45xx rekommenderas **INTE** för användning över etsprimers eller termoplastunderlag.

Mer ingående information om hur särskilda underlag ska förberedas finns under "Förberedelse och förbehandling" i produktdatablad Q0100.

Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken som tillhör PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.

Scotch-Brite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.



Allmän processinformation

OMLACKERING

Torktiderna beror på filmtjocklek och torkförhållanden. Precis som för andra primers förbättrar längre torktider före omlackering det slutliga resultatet. Kan omlackeras med **Nexa Autocolor** 2K-primers/underlack för kommersiella fordon eller topplackeras direkt med **Nexa Autocolor** 2K-topplacker för kommersiella fordon. Vid topplackering med CT Aquabase P962-serien är det viktigt att P580-4505/-4510 ugnstorkas helt eller får torka över natten. Se respektive produktdatablad för mer information.

INFORMATION OM APPLICERINGSUTRUSTNING

HVLP

De lämpligaste HVLP-pistolerna för att applicera produkter för kommersiella fordon är sådana med tryckmatning.

Tryck i luftkappan: max 0,675 bar (10 psi)

Lacktryck: 0,3–1,0 bar (5–15 psi)

Om långa slangar används måste lacktrycket ökas.

TORKNING

Torktiderna som anges är ungefärliga och varierar beroende på torkförhållanden och filmtjocklek. Dålig ventilation och för tjock filmtjocklek förlänger torktiderna. En temperatur på mer än 15 °C över natten är nödvändig för att primern ska härda helt.

ANVÄNDNING AV P275-2013 Snabb Härdare

Denna härdare kan användas när Primer appliceras under 18 °C för att snabba på torktiden.

TÄCKFÖRMÅGA (på färdigblandad lack)

Vid 4:1:1: ca 4,2–5,1 m² per liter vid en torr filmtjocklek på 100 mikroner

Vid 4:1: ca 6,5 m² per liter vid en torr filmtjocklek på 100 mikroner

TEKNISKA DATA

Torrhalt efter vikt 72 % vid leverans

Torrhalt efter volym 52 % vid leverans

Densitet 1,5 g/liter

Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken som tillhör PPG Industries.

© 2011 PPG Industries, med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.

Scotch-Brite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions



DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.c) i färdigblandad form är max 540 g VOC per liter. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 540 g/liter. Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten i den här produkten vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Mer information kan erhållas från:

PPG Industries Sweden AB
Box 3
Vävlanagargatan 7
507 20 Brämhult
Tel: +46 (0) 33 16 96 30
Fax: +46 (0) 33 16 96 39



Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken som tillhör PPG Industries.

© 2011 PPG Industries, med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.

Scotch-Brite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.

Innovating Repair Solutions

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.