

# Produktdatablad

April 2016

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT  
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

## H5932V

### Självtjämnande primer P565-5601, P565-5605, P565-5607 (med P210-8815 HS Plus härdare)

Produkt	Beskrivning
P565-5601	Självtjämnande primer - SG1
P565-5605	Självtjämnande primer - SG5
P565-5607	Självtjämnande primer - SG7
P210-8815	HS Plus härdare
P850-1692/1693/1694	2K förtunning med låg VOC-halt
P852-1690	2K accelererande förtunning
P852-1670	Vidhäftningsadditiv för primer

#### Produktbeskrivning

Den självutjämnande primern P565-560X är baserad på den senaste tekniska utvecklingen inom primerteknik och ska användas då en optimering av reparationsprocessen är ett viktigt krav. Självutjämnande primer, utformad för att användas under **Aquabase Plus** baslack (P989) och **2K HS Plus** topplack (P471), ger en mycket produktiv process som eliminerar behovet av slipning. Den kan appliceras direkt på elektrodopplack och kan topplackas upp till fem dagar senare utan behov av primerslipning.

Utmärkt applicering tillsammans med självutjämnande egenskaper ger en yta med hög kvalitet, jämförbar med en traditionellt slipad primer samt ger en slipningsfri möjlighet att optimera hela reparationsprocessen.









Produkten är särskilt bra för lackarbeten på nya paneler då den optimerar utnyttjandet av sprutboxen genom att nya paneler kan grundas på förhand i små batcher så att de är redo för topplackering samtidigt som fordonet.

Den starka vidhäftningen och antikorrosionsegenskaperna hos den självutjämnande primern P565-560X tillåter små friktionsmärken med ren metall att grundas utan en etsprimer, vilket återigen sparar ett moment i reparationsprocessen.

Tilsatsen av P852-1670 Plastadditiv möjliggör applicering på TPO,PP/EPDM plast som skall målas med SLP, förbehandling enligt TDS. Denne blandning kan också appliceras på ED grund og andra rekommenderade underlag.



## Process

	<p><b>Med P850-16xx 2K förtunning med låg VOC-halt</b></p> <p>P565-560X                            4 delar                  P210-8815                            1 del                  P850-16XX <b>eller</b>                  P852-1690* <b>eller</b>                  P852-1670                            2 delar</p> <p>* (för optimalt resultat vid 20–25 °C)</p>
	<p>Aktiverad viskositet: 16–18 sekunder DIN4 (20–22 sekunder BSB4)</p> <p>Brukstid: 60 min vid 20 °C    <b>Rengör sprutpistolen direkt efter användning</b></p>
	<p><b>Munstycke</b></p> <p>Självmätande:    1,2–1,3 mm                  Tryck:            3,0–3,7 bar (45–55 psi)</p>
	<p><b>Munstycke</b></p> <p>Självmätande:                    1,2–1,3 mm                  Tryck:                            0,7 bar (max. 10 psi i lufthättan)</p>
	<p><b>Munstycke</b></p> <p>Självmätande:    1,2–1,3 mm</p> <p>Inströmningstryck:        Se anvisningarna från sprutpistolens tillverkare,                  (vanligtvis 2 bar/30 psi inlopp)</p>
	<p>Applicera 1 helt sprutvarv eller 1 lätt + 1 helt                  Det ger en filmtjocklek på cirka 25–35 mikron (1,0–1,4 thou).</p> <p>Applicera för att uppnå en jämn yta. Applicera inte tjocka sprutvarv.</p>
	<p>Avluftning mellan sprutvarven är inte nödvändig då lacken endast appliceras vid ett tillfälle.                  15 minuter vid 20 °C före topplackering vid en filmtjocklek på 1,0–1,4 thou (25–35 mikron).</p>
	<p>Redo för topplackering efter 15 minuter eller upp till 5 dagar utan att slipning behövs.                  Om smuts fastnat kan en lätt torrslipning göras med hjälp av P800 eller finare med svamp efter                  det första sprutvarvet med Aquabase Plus .</p> <p>Vid andra behov krävs forcerad torkning före slipning.</p> <p>Om ytan lämnas längre än 8 timmar ska den rengöras innan topplackering.</p> <p>Om ytan lämnas längre än 3 dagar rekommenderas lätt slipning och rengöring innan                  topplackering.</p> <p>Slipa med P400 eller finare om den lämnas längre än 5 dagar.</p>
<b>TOPPLACK</b>	<p>P565-560X surfacers kan topplackeras direkt med  <b>Aquabase Plus</b> baslack (P989) eller <b>2K HS Plus</b> topplack (P471).</p>

## Allmän processinformation

## VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

Den exakta kombinationen av härdare och förtunning beror på sprutpistolsinställning, lufrörelser, reparationens storlek, temperatur och appliceringsförhållanden. Nedan ges generella rekommendationer:

Härdare	Temperaturintervall	Rekommenderad förtunning
P210-8815	Under 25 °C	P852-1690
P210-8815	25 –30 °C	P850-1692/1693/1694
P210-8815	Över 30 °C	P850-1694
P210-8815	Applicering med IR/gas	P850-1694

## SJÄLVUTJÄMNANDE PRIMER KAN ANVÄNDAS I TJOCKSKIKTSSPACKEL ENLIGT FÖLJANDE REKOMMENDATIONER

Blanda och använd sprutpistolsinställning enligt rekommendationerna ovan.  
Applicera 1 lätt + 2 hela sprutvarv  
Det ger en filmtjocklek på cirka 100–110 mikron.

Ugnstorka i 30 minuter vid 60 °C objektstemperatur.  
IR medelhög 5 min avluftning, efterföljs av 10 min härdning.  
IR/GAS 50 cm 110 °C.

Torrslipa med P400 eller finare efter avkylning

## UNDERLAG OCH FÖRBEREDELSE

Självtjämnande primer ska endast appliceras över:

Väl rengjord, oslipad elektrodooplack.  
Områden med rent stål upp till 10 cm i diameter utan behov av etsprimer.  
Galvaniserat stål för friktionsmärken upp till max 10 cm diameter.  
Zintec för friktionsmärken upp till max 10 cm diameter.  
Aluminium och legeringar för friktionsmärken upp till max 10 cm diameter.  
Gammal originallack slipad med P320 eller finare  
GRP, fiberglas slipad med P120/ P240/P320  
Polyesterspackel P120/P240/P320

**Obs!** En 2-K etsprimer ska appliceras innan den självtjämnande primern appliceras på ytor av ren metall större än 10 cm i diameter, områden som är särskilt känsliga för korrosion eller för att uppnå OEM-garantisstandard mot korrosion.

## LACKERING AV PLASTMATERIAL

Vid addering av P852-1670, vidhäftningsadditiv för primer kan produkten bli applicerad direkt på väl förberedda och rengjorda plaster som PP, TPO, PP/EPDM, detta på även slipade och tidigare målade delar. Noggrann förbredelse och rengöring är avgörande för ett bra slutresultat vid reparation av plastdelar. **Nexa Autocolor** plastrengörare och förberedelse system är designat för att uppnå bästa möjliga resultat för primer och topplacksystem.

**Refererar till Rengöring och förbredelse av plasts substrat TDS (L0700V)**

## AVFETTNING

Underlaget måste rengöras noggrant med lämpligt rengöringsmedel från Nexa Autocolor.  
Underlagsrengöringsmedlet måste omedelbart torkas av från panytan med en ren och torr trasa.

## Blandningsintervall för grå spektralfärg

% efter vikt	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
-5601	100	75	--	--	--
-5605	--	25	100	48	--
-5607	--	--	--	52	100

Obs! Den blandade grå spektralfärgen måste aktiveras och förtunnas som vanligt.

## Viktaktivering

**VIKTAKTIVERINGSSIFFROR:** FÖR ANVÄNDNING MED 16XX FÖRTUNNING VID  
**BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE 4:1:2:**  
Vikter anges i gram och är kumulativa. Tarera inte vågen mellan tillsatserna.

Nödvändig mängd lack (l)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
P565-560X	160	320	480	640	800
Härdare P210-8815	190	381	571	761	951
Förtunning P850-16XX eller P852-1690	240	474	711	949	1186

**VIKTAKTIVERINGSSIFFROR:** FÖR ANVÄNDNING MED P852-1670 THINNER MED 4 : 1 : 2  
**BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE**  
Vikter anges i gram och är kumulativa. Tarera inte vågen mellan tillsatserna.

Nödvändig mängd lack (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560X	160	320	480	640	800
Härdare P210-8815	190	381	571	761	951
Thinner P852-1670	240	481	721	961	1202

Sida 4 av 5

--	--	--	--	--	--

## INFORMATION

EU-gränsvärden för dessa produkter (produktkategori: IIB.c) i färdigblandad form är max. 540 g/liter VOC. VOC-innehållet i dessa produkter i färdigblandad form är max 540 g/liter VOC.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för dessa produkter 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:

[www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

## Mer information kan fås från:

Customer Service Sales Group  
PPG Industries (UK) Ltd  
Needham Road  
Stowmarket  
Suffolk IP14 2AD  
Tel.: +44 (0)1449 771771  
Fax: +44 (0)1449 773472