

Produktdatablad

Maj 2017



INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

U0370V

HS Wet on Wet Grund P565-370X

Produkt	Beskrivning
P565-3701	HS Wet on Wet Vit SG01
P565-3705	HS Wet on Wet Grå SG05
P565-3707	HS Wet on Wet Mörk grå SG07
P210-982	EHS Turbo Plus Härdare
P210-9652	EHS Turbo Plus Medium härdare
P852-1792	EHS Turbo Plus Additive Thinner – Medium
P852-1790	EHS Turbo Plus Additive Thinner – Slow

Produktbeskrivning

HS Wet on Wet grund, P565-371x, är baserad på den senaste tekniska utvecklingen inom primerteknik och ska användas då en optimering av reparations- och byggprocessen är viktiga krav.

HS Wet on Wet grund är gjord för användning under **Aquabase Plus** baslack (P989), 2K Baslack (P422) och **2K EHS Turbo Plus** topplack (P498) och 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 utmärkta egenskaper som ger en yta med hög kvalitet, jämförbar med en traditionellt slipad primer samt ger en slipningsfri möjlighet att optimera hela reparationsprocessen.

HS Wet on Wet grund är särskilt bra för lackarbeten på nya paneler då den optimerar utnyttjandet av sprutboxen genom att nya paneler kan grundas på förhand så att de är redo för topplackering samtidigt som fordonet.

Den starka vidhäftningen och antikorrosionsegenskaperna hos HS Wet on Wet grund P565-371x, tillåter små genom slipningar med ren metall att grundas utan en etsprimer, vilket återigen sparar ett moment i reparationsprocessen.

Sida 1 av 4









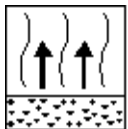
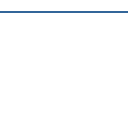
Nexa Autocolor, **2K**, Aquabase, Aquadry och Ecofast är varumärken som tillhör PPG Industries.
Copyright © 2016 PPG Industries, med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries.
Scotch-Brite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Process

	<p>Med härdare P210-982</p> <p>P565-371x 3,5 delar P210-982 1 del P852-179x 1,5 delar</p>	<p>Med härdare P210-9652</p> <p>P565-3710 3,5 delar P210-9652 1 del P852-179x 1 del</p>
	<p>Aktiverad viskositet: 17–20 sekunder DIN4</p> <p>Brukstid: 60 min vid 20 °C Rengör sprutpistolen direkt efter användning</p>	
	<p>Munstycke Självmätande: 1,3-1,4 mm Tryck: 3,0–3,7 bar (45–55 psi)</p>	
	<p>Munstycke Självmätande: 1,3-1,4 mm Tryck: 2–2,25 bar (30–35 psi)</p>	
	<p>Munstycke Självmätande: 1,3-1,4 mm</p> <p>Ingångs tryck 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 mikrometer (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. 10–15 minuter avluftning krävs när 2 sprutvarv appliceras.</p> <p>Minst 15 minuter vid 20 °C före topplackering vid en filmtjocklek på 25–35 mikrometer (1,0–1,4 thou.)</p>	
	<p>Redo för topplackering efter 15 minuter eller upp till 5 dagar utan att slipning behövs. Om damm fastnat kan en lätt torrslipning göras med hjälp av P800 eller finare efter det första sprutvarvet med Aquabase Plus.</p> <p>Vid andra behov krävs forcerad torkning före slipning. Om ytan lämnas längre än 8 timmar ska den rengöras innan topplackering. Om ytan lämnas längre än 3 dagar rekommenderas lätt slipning och rengöring innan topplackering. Slipa med P400 eller finare om den lämnas längre än 5 dagar.</p>	
TOPPLACK	<p>P565-370X kan topplackeras direkt med Aquabase Plus baslack (P989), 2K Baslack (P422) eller 2K EHS Turbo Plus topplack (P498).</p>	



Allmän processinformation

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

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

Härdare	Temperaturintervall	Rekommenderad förtunning
P210-982	Under 25 °C	P852-1792
P210-982	Över 25 °C	P852-1790
P210-9652	Under 25 °C	P852-1792
P210-9652	Över 25 °C	P852-1790

HS WET ON WET Grund kan användas som slipgrund enligt följande rekommendationer

Blanda och använd sprutpistolsinställning enligt rekommendationerna ovan.
Applicera 1 lätt + 2 hela sprutvarv
Det ger en filmtjocklek på cirka 60-70 mikrometer.

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 avkyllning

Underlag och förberedelse

HS Wet on Wet grund ska bara appliceras över:

Väl rengjord, oslipad elektrodooplack.
Områden med rent stål upp till 10 cm i diameter utan behov av etsprimer.
Galvaniserat stål med genom slipningar upp till max 10 cm diameter.
Zintec med genom slipningar upp till max 10 cm diameter.
Aluminium och legeringar med genom slipningar 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 HS Wet on Wet grund 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

HS Wet on Wet grund kan appliceras direkt på väl förberedd och rengjord ABS, NORYL PC/PBT, LEXAN, PUR och SMC samt på slipade och grundade stötfångare.

Stora rena plastområden eller friktionsmärken på stötfångare, t.ex. PP, TPO, PP/EPDM ska först grundas med ett lätt lager P572-2001 plastprimer och avluftas i 10 minuter innan HS Wet on Wet grund appliceras.

AVFETTNING

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

Blandningsintervall för grå spektralfärg

% efter vikt	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
-3701	100	75	--	--	--
-3705	--	25	100	48	--
-3707	--	--	--	52	100

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

INFORMATION

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

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

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

Sida 4 av 4

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry och Ecofast

är varumärken som tillhör PPG Industries.

Copyright © 2016 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.