

Produktdatablad

Marts 2018

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

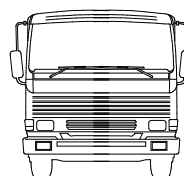
T0750V_TV

HS kromatfri epoxiprimer – beige P580-4023

Produkt	Beskrivning
P580-4023	Kromatfri epoxiprimer – beige
P210-7644	EHS härdare – standard
P210-7642	EHS härdare – långsam
P210-987	Pluralmix-härdare
P852-6442	EHS förtunningsmedel – långsamt
P852-6444	EHS förtunningsmedel – medelsnabbt
P852-6446	EHS förtunningsmedel – snabbt
P852-6448	EHS förtunningsmedel – extra snabbt

Produktbeskrivning

P580-4023 är en isocyanathärdad epoxiprimer med hög torrhalt, god häftförmåga och korrosionsbeständighet på en mängd olika underlag. Den är perfekt som mångsidig primer och som en högfyllande primer för användning på stålkonstruktioner som t.ex. chassin.



DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Nexa Autocolor and design samt Turbo Vision är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt

Innovating Repair Solutions

Produktdatablad



Process

	Luftfri spray	Konventionell spray och HVLP	Tryckapplicering och HVLP
	P580-4023 10 delar P210-764x 1 del P852-644x 0,5–1 del	P580-4023 10 delar P210-764x 1 del P852-644x 1,5 delar	P580-4023 10 delar P210-764x 1 del P852-644x 1,5 delar
	Brukstid vid 20 °C: 6–8 timmar Rengör sprutpistolen direkt efter användning	Brukstid vid 20 °C: 6–8 timmar Rengör sprutpistolen direkt efter användning	Brukstid vid 20 °C: 6–8 timmar Rengör sprutpistolen direkt efter användning
	30–60 sek DIN4 vid 20 °C	33–37 sek DIN4 vid 20 °C	33–37 sek DIN4 vid 20 °C
		1,3–1,8 mm 4,0–6,0 bar (60–90 psi)	
	0,28–0,33 mm (11–13 thou) 40–60° vinkel Lacktryck: 100–200 bar (1 500–3 000 psi)		1,1 mm Lufttryck: 4,0–6,0 bar (60–90 psi) Lacktryck: 1 bar (15 psi)
		1,0–1,4 mm Tryck i lufthättan: max 0,675 bar (10 psi)	
	2 enkla sprutvarv ger 60–80 µm För optimalt skydd av stål ska primerns torra filmtjocklek vara minst 50 µm. På blåstrat stål ska filmen vara 50 µm mätt över blåstringens toppar. Ytterligare sprutvarv kan behövas beroende på appliceringsutrustning, sprutteknik, underlagets profil och valt förtunningsförhållande.		




Produktblad

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.



Nexa Autocolor and design samt Turbo Vision är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt

Innovating Repair Solutions

	<p>10–20 minuter mellan sprutvarven, beroende på filmtjocklek och torkförhållanden</p> <p>Avlufta 15–30 minuter före ugnstorkning.</p>
	<p>Lufttorkning (20 °C) Omlackering: 30 minuter för vått-i-vått-användning Genomtorr: 12 timmar över natten</p> <p>Ugnstorkning vid en metalltemperatur på: 60 °C i 30 minuter</p>
	<p>Vanligtvis kräver P580-4023 inte slipning och kan omlackeras direkt. Produkten kan slipas när den är genomtorr (12 timmar vid 20 °C eller 30 minuter vid 60 °C) med P320–400 torr- eller P500–600 våtslippapper. Om P580-4023 lämnas kvar i mer än 3 dagar måste du slipa innan du omlackerar.</p>
<p>PLURALMIX-ANVÄNDNING</p>	<p>Härdare P210-987 kan användas för pluralmix. Blandningsförhållandet är 4 delar primer: 1 del P210-987 härdare.</p>

ANVÄNDNING MED POLYESTERFILLER

Applicera ett lager med P580-4023 med en DFT på ca 30 µm. Låt lagret lufttorka i minst 1–2 timmar beroende på temperatur och appliceringsförhållanden. Polyesterfillern kan sedan appliceras på primern, låtas torka och sedan slipas tillbaka till profil. Efter rengöring kan P580-4023 appliceras flera gånger över polyesterfillern.

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Nexa Autocolor and design samt *Turbo Vision* är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt



Innovating Repair Solutions

Allmän processinformation

UNDERLAG	FÖRBEREDELSE	ANMÄRKNINGAR
Stål	Blästring rekommenderas som ytbehandling för maximal hållbarhet och optimal lackanvändning. Alternativt kan ytan slipas noga med P120–P220 våt- och torrpapper eller P80–180 rondeller för torr maskinslipning. Rengör sedan med P850-1378.	Ytan måste vara fri från olja/fett, valshud och rost.
Rostfritt stål	Avfetta med P850-1367 och slipa med P400 våt- och torrpapper eller P420 rondeller för torr maskinslipning. Rengör sedan med P850-1378.	
Fullgod fabrikslack Fullgod primer Fullgod gammal lack (2-pack) Fullgod elektrodopplack	Slipa noga med P280–P400 våt- och torrpapper eller P240–320-rondeller för torr maskinslipning. Rengör sedan med P850-1378.	Gammal syntetisk lack måste vara väl härdad och får inte orsaka genomblödning.
Aluminium	Avfetta med P850-1367 och slipa ytan med P240–P320-rondeller för maskinslipning, P400–P600 våt- och torrpapper.	
Väderbitet galvaniserat stål/Zintec	Rengör med P273-901, avfetta med P850-1367 och slipa med P240–P320-rondeller för torr maskinslipning.	Ytan måste vara fri från oxidationsrester.
Varmförzinkat stål	Avfetta noga med P850-1367, slipa med Scotchbrite™ eller P400 våt- och torrpapper. Rengör sedan med P850-1378.	

P580-4023 rekommenderas INTE för användning på termoplastunderlag.

Mer ingående information om hur särskilda underlag ska förberedas finns i "Förberedelser och förbehandling" PDS.



DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Nexa Autocolor and design samt Turbo Vision är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt

Innovating Repair Solutions

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (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 användningssätt kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i 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 det avsedda syftet.

För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsdatabladet som även finns på http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

För mer information kan du kontakta:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD

Tel.: +44 (0)1449 771771

Fax: +44 (0)1449 773472

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Nexa Autocolor and design samt *Turbo Vision* är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt

Produktdatablad



Innovating Repair Solutions