

# Produktdatablad

Marts 2018



INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT  
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

## U0370V\_TV

### HS Wet on Wet underlack P565-370X

Produkt	Beskrivning
P565-3701	HS Wet on Wet underlack – vit SG01
P565-3705	HS Wet on Wet underlack – grå SG05
P565-3707	HS Wet on Wet underlack – grå SG07
P210-7644	EHS härdare – standard
P210-7642	EHS härdare – långsam
P852-6442	EHS förtunningsmedel – långsamt
P852-6444	EHS förtunningsmedel – medelsnabbt
P852-6446	EHS förtunningsmedel– snabbt

#### Produktbeskrivning

HS Wet on Wet underlack, P565-370x, baseras på den senaste utvecklingen inom primerteknik och ska användas där det är viktigt att optimera reparations- och uppbyggnadsprocessen. HS Wet on Wet underlack är framtagen för användning under **Aquabase Plus** baslack (P989), **2K EHS Turbo Plus** topplack (P498) och **TURBO VISION® 2-pack Premium High Flow EHS topplack** (P650) och ger en verkligt produktiv process som inte kräver torrslipning. Produkten kan appliceras direkt på elektrodooplack och kan topplackeras upp till fem dagar senare utan behov av primerslipning.


Utmärkt applicering i kombination med utmärkta utjämnande egenskaper ger en högkvalitativ finish motsvarande den från en traditionellt slipad primer, och ger ett alternativ utan slipning för att optimera hela reparationsprocessen.

För arbeten på nya paneler ger HS Wet on Wet underlack möjlighet att använda sprutbox för att primerbehandla nya paneler i förväg i små serier, som sedan är redo för avslutande topplackering samtidigt som fordonet.

Den goda fästförmågan och rostskyddsegenskaperna hos HS Wet on Wet underlack, P565-370x, tillåter mindre gnuggning på områden med ren metall som ska primas utan att etsprimer behövs, vilket också sparar ett steg i reparationsprocessen.

Sida1 av 4

**DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.**

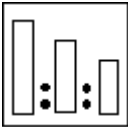





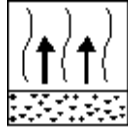

Nexa Autocolor and design, Turbo Vision , Aquabase, Aquadry and Ecofast är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Of..., Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt.

**Innovating Repair Solutions**

Product Data Sheet



## Process

	<p><b>Aktiveringsförhållande efter volym</b></p> <p>P565-370x 4 delar                  P210-764x 1 del                  P852-644x 2 delar</p>
	<p>Aktiverad viskositet: 17–20 sekunder DIN4</p> <p>Brukstid: 60 min vid 20 °C <b>Rengör sprutpistolen direkt efter användning</b></p>
	<p><b>Munstycke</b>                  Självmatande: 1,3–1,4 mm                  Tryck: 3,0–3,7 bar (45–55 psi)</p>
	<p><b>Munstycke</b>                  Självmatande: 1,3–1,4 mm                  Tryck: 2–2,25 bar (30–35 psi)</p>
	<p><b>Munstycke</b>                  Självmatande: 1,3–1,4 mm</p> <p>Inströmningstryck: Se anvisningarna från sprutpistolens tillverkare, (vanligtvis 2 bar/30 psi vid inlopp)</p>
	<p>Applicera 1 helt sprutvarv eller 1 tunt + 1 helt                  Det ger en filmtjocklek på cirka 25–35 µm (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 µm (1,0–1,4 thou).</p>
	<p>Redo för topplackering efter 15 minuter eller upp till 5 dagar utan att slipning behövs.                  Om smuts har fastnat kan en lätt torrslipning göras efter det första sprutvarvet med Aquabase Plus, med P800 eller finare med skumrondell.</p> <p>Vid andra behov krävs forcerad torkning före slipning.                  Om ytan lämnas i mer än 8 timmar ska den rengöras före topplackering.                  Om ytan lämnas i mer än 3 dagar före topplackering rekommenderas lätt slipning och rengöring.                  Torrslipa med P400 eller finare om ytan lämnas i mer än 5 dagar.</p>
<b>TOPPLACK</b>	<p>P565-370X kan topplackeras direkt med <b>Aquabase Plus</b> baslack (P989) eller <b>2K EHS-Turbo Plus</b> topplack (P498) eller <b>TURBO VISION® 2-pack Premium High Flow EHS</b> topplack (P650)</p>



## Allmän processinformation

### VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNINGSMEDEL

Den exakta kombinationen av härdare och förtunningsmedel beror på sprutpistolsinställning, luftrörelser, reparationens storlek, temperatur och appliceringsförhållanden. Här följer dock en allmän guide:

Härdare	Temperaturintervall	Rekommenderat förtunningsmedel
P210-7644	Under 18 °C	P852-6446
P210-7644	Under 25 °C	P852-6444
P210-7644	Över 25 °C	P852-6442
P210-7642	Över 25 °C (eller mycket stor yta)	P852-6442

### HS WET ON WET UNDERLACK KAN ANVÄNDAS I TJOCKSKIKTSSPACKELE ENLIGT FÖLJANDE REKOMMENDATIONER

Blanda och använd sprutpistolsinställning enligt rekommendationerna ovan.  
Applicera 1 tunt + 2 hela sprutvarv  
Det ger en filmtjocklek på cirka 60–70 µm.

Ugnstorka i 30 minuter vid 60 °C metalltemperatur.  
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

HS Wet on Wet underlack ska endast appliceras på:

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

**Obs!** En 2-packs etsprimer ska appliceras innan HS Wet on Wet underlack appliceras på ytor av ren metall som är större än 10 cm i diameter, områden som är särskilt känsliga för korrosion eller för att uppnå OEM-garantistandard mot korrosion.

### LACKERING AV PLASTMATERIAL

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


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

### AVFETTNING

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

Sida 3 av 4

**DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.**

Nexa Autocolor and design, Turbo Vision , Aquabase, Aquadry and Ecofast är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Of...  
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt.



**Innovating Repair Solutions**

## 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 användningssätt 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 det avsedda syftet.

För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsdatabladet som även finns på [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

**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**

Sida4 av 4

**DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.**

Nexa Autocolor and design, Turbo Vision , Aquabase, Aquadry and Ecofast är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Of..., Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt.



**Innovating Repair Solutions**