

Produktdatablad

Marts 2018

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK



U1130V_TV

HS High Build, Primer-surfacer P565-1027/1028 – grå/vit

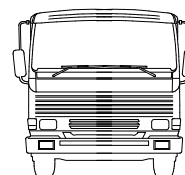
Produkt	Beskrivning
P565-1027/8	HS High Build, Primer-surfacer – grå/vit
P210-7644	EHS härdare – standard
P210-7642	EHS härdare – långsam
P210-987	Pluralmix-härdare
P852-6442	EHS förtunningsmedel – långsamt
P852-6444	EHS förtunningsmedel – medelsnabbt
P852-6446	EHS förtunningsmedel – snabbt
P852-6448	EHS förtunningsmedel – extra snabbt
P100-2020	Flexibelt tillsatsmedel för plastmaterial

Produktbeskrivning

P565-1027 and P565-1028 HS High Build primer är högpresterande underlackar i 2-pack för användning under Nexa Autocolor 2-packs topplacker.

När de används tillsammans med tillbehörprodukter för TURBO VISION® 2-pack Premium High Flow EHS har P565-1027/1028 en VOC-halt i den färdiga produkten som är lägre än 540 g/l.

P565-1027/P565-1028 HS High Build primer är särskilt framtagen för användning på stora områden. De kan användas vått-i-vått och högfyllande med utmärkta slipningsegenskaper efter torkning.



DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.


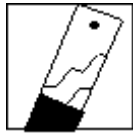



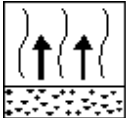



Nexa Autocolor and design och Turbo Vision är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt.

Innovating Repair Solutions

Produktdatablad



Standardprocess och snabb process

		EHS-teknik (under 540 g/l VOC)	
 Standardteknik med vått-i-vått utan slipning	P565-1027/1028	8 delar	
	P210-764x	1 del	
Högfyllande teknik	P565-1027/1028	8 delar	
	P210-764x	1 del	
	Brukstid vid 20 °C: 1 timme Rengör sprutpistolen direkt efter användning		
	Standardtjocklek 23–29 sek DIN4 (35–45 sek BSB4)		
	Självtrycks- eller sugmatning: 1,6–1,8 mm Tryck i lufthättan: 3,7–4,0 bar (55–60 psi) Tryckmatning: 1,0–1,4 mm		
	Självtrycks- eller sugmatning: 1,6–1,8 mm Tryck i lufthättan: max 0,675 bar (10 psi) Tryckmatning: 0,85–1,4 mm HVLP/kompatibel		
	10–15 minuter mellan sprutvarven, beroende på torr filmtjocklek och torkförhållanden Avlufta 15–30 minuter före ugnstorkning		
	Lufttorkning (20 °C): (metalltemperatur 60 °C): Dammtorr: 10–15 min Klubbfri: 30–60 min Genomtorr: 4 timmar		Ugnstorkning vid låg temperatur Genomtorr: 30 min
Kan omlackeras vått-i-vått efter minst 30 minuters lufttorkning Om du omlackerar med Turbo Plus metalliska baslack ska du låta den torka minst två timmar för att undvika att färgfilmen lyfter sig.			
	Våtslipning: P600 eller finare Solida kulörer P860 eller finare Baslack		
	Maskinslipning: P240 eller finare Solida kulörer P360 eller finare Baslack		

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

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

Innovating Repair Solutions



Expressteknik (under 540 g/l VOC)

	<p>P565-1027/1028 8 delar P210-7644 1 del P852-6448 1,5 delar</p>
	<p>Brukstid vid 20 °C: 15 min Rengör sprutpistolen direkt efter användning</p>
	<p>Standardtjocklek 23–29 sek DIN4 (35–45 sek BSB4)</p>
	<p><u>Självtrycks- eller sugmatning:</u> 1,6–1,8 mm Tryck i lufthättan: 3,7–4,0 bar (55–60 psi) Använd inte i tryckmatningssystem</p>
	<p><u>Självtrycks- eller sugmatning:</u> 1,6–1,8 mm Tryck i lufthättan: max 0,675 bar (10 psi) Använd inte i tryckmatningssystem</p>
	<p>5 minuter mellan sprutvarven, beroende på torr filmtjocklek och torkförhållanden Avlufta 5–10 minuter före ugnstorkning</p>
	<p>Forcerad torkning/ungstorkning i låg temperatur 30 °C: 20 min 40 °C: 10 min Slipbart efter att objektet har svalnat.</p>
	<p>Våtslipning: P600 eller finare Solida kulörer P860 eller finare Baslacker</p>
	<p>Maskinslipning: P240 eller finare Solida kulörer P360 eller finare Baslacker</p>

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

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



Allmän processinformation

OBS!

Rekommenderas inte för direkt användning på metall.
Använd etsprimer och se respektive produktdatablad

UNDERLAG:

Stål
Rostfritt stål
Aluminium
Galvaniserat stål
Zintec
Fullgod fabrikslack
Fullgod primer
Fullgod gammal lack (2-pack)
Fullgod elektrodooplack
Glasfiberarmerad plast
"Glasonite"

FÖRBEREDELSE:

Slipa med P180–240-rondell för torr maskinslipning eller P180–400 våt- och torrpapper. Rengör sedan med P850-1378
Använd etsprimer P565-625 Primecoat eller P565-767 CFE Primer som för-primer.

Slipa noga med P240–P320-rondeller för torr maskinslipning eller P400 våt- och torrpapper. Rengör sedan med P850-1378.

OMLACKERING

Torktiderna beror på filmtjocklek och torkförhållanden. Precis som för andra primers förbättrar längre torktider före omlackering slutresultatet.

Topplackera med TURBO VISION® 2-pack Premium High FLOW EHS-topplack eller EHS Turbo Plus eller CT Aquabase
Kan även omlackeras med valfri Nexa Autocolor Commercial Transport 2-packstopplack.

När du använder CT Aquabase (P962-Line) är det viktigt att P565-1027/1028 är genomtorr innan du applicerar Aquabase-baslacken.

PIGMENTERING

P565-1027/1028 kan pigmenteras. EHS Turbo Plus-pigment kan läggas till upp till max 5 % i P565-1027/1028, som sedan ska aktiveras och förtunnas enligt processrekommendationerna för P565-1027/1028.

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

PLURALMIX-ANVÄNDNING

P565-1027/1028 kan blandas med P210-987 pluralmix-härdare

P565-1027/1028	5 delar
P210-987	1 del

Detta kommer att fungera som för EHS-härdaren ovan

TÄCKNING

Vid en filmtjocklek på 80 µm – 4,1 m²/liter



GRÅ SPEKTRALFÄRGER

Dessa primers kan blandas enligt nedan för att ge en rad grå spektralfärger.

	SG01	SG03	SG05	SG06	SG07
P565-1027 – grå	-	100 g	99,5 g	97,5 g	88,5 g
P565-1028 – vit	100 g	-	-	-	-
P170-5670 – svart massa	-	-	0,5 g	2,5 g	11,5 g

LACKERING AV PLASTMATERIAL

P565-1027/1028 kan användas på lämplig plastprimer vid lackering av plastmaterial för att ge fyllnad. Vid användning på mycket flexibla plastmaterial ska dessa primers blandas enligt följande:

8 delar P565-1027/1028
 2 delar P100-2020 flexibelt tillsatsmedel för plastmaterial
 1,5 delar P210-7644 eller P210-7642 härdare
 2,5 delar förtunningsmedel

Obs! Användning av flexibelt tillsatsmedel förlänger torktiden

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

NEXA AUTOCOLOR® är ett registrerat varumärke som tillhör PPG Industries Ohio, Inc., med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, tillhör PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke som tillhör 3M UK Plc.

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Innovating Repair Solutions

Produktdatablad

