



Produktdatablad

Mars 2024

INTERNATIONELL MASTER. ENDAST FÖR YRKESMÄSSIGT BRUK

H5701V

Express Primers P565-5511 P565-5515 P565-5517

Produkt	Beskrivning
P565-5511	EXPRESS PRIMER - VIT
P565-5515	EXPRESS PRIMER - GRÅ
P565-5517	EXPRESS PRIMER - MÖRKGRÅ
P210-842	2K HS HÄRDARE STANDARD - SNABB
P210-8430	2K HS HÄRDARE-MEDIUM-FAST
P210-844	2K HS HÄRDARE-MEDIUM
P210-8632	HS HÄRDARE - SNABB
P210-8633	HS HÄRDARE - MEDIUM
P210-8634	HS HÄRDARE - LÅNGSAM
P850-1491/1492/1493/1494	FÖRTUNNING
P850-1692/1693/1694/1695	2K LOV VOC THINNERS

PRODUKTBESKRIVNING

De nya Express Primers har utvecklats för att stärka varumärket NEXA AUTOCOLOR®:s position som marknadsledare inom kvalitetsprodukter. Målet för Nexa Autocolor är att ständigt bygga upp sitt varumärke genom att leverera ledande, innovativa produkter, enastående färgkvalitet och effektivitet i reparationsprocessen.

Det nya Primer sortimentet har utformats av Nexa Autocolor för att ge varumärket fördelar tack vare förnyelsen och rationaliseringen av Primer-erbjudandet.

P565-551x är en ny 2K akrylgrundfärg med hög fasthet, kompatibel med alla NEXA AUTOCOLOR® topplackssystem som ger ett utmärkt utseende.

Den nya Express Primer kan användas över polyesterspackel, alla förgrundade metallytor, förgrundade plaster och gamla förgrundade målade ytor.

Den lanseras tillsammans med befintliga härdare och ett brett utbud av befintliga förtunningar, vilket ger god prestanda i både låga och höga temperaturer med enkla blandningsförhållanden.



Genom att kombinera P565-5511, P565-5515 & P565-5517 kan de spektralgrå nyanserna erhållas. På så sätt kan förbrukningen av topplack och den totala reparationstiden optimeras. (Se avsnittet om Spectral Grey),

Express primers har utvecklats för användning med Nexa Autocolor® Topcoat (P471) och AQUABASE® Plus Basecoat (P989).

SUBSTRAT OCH FÖRBEREDELSE

P565-551X Primers ska endast appliceras över:

Väl slipat och avfettat obehandlat stål. Använd *Nexa Autocolor* 2-K Etch Primer eller 2-K Epoxiprimer för maximal hållbarhet. För Aluminium **skall etch-** eller epoxiprimeras användas.

Välslipad GRP, polyesterfyllmedel fungerar som primer och gamla ytbehandlingar är i gott skick.

Goda förberedelser är avgörande för att uppnå bästa resultat med dessa produkter. Följande kvaliteter av slippapper rekommenderas för förberedelse av underlaget: -.

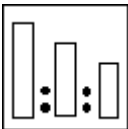
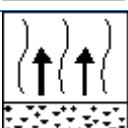
Vått eller torrt papper	P240 - P320 (GRP P400)
Torr slipning med maskin	P180 – P320

OBS: Rekommenderas inte för punktreparationer på termoplastisk akryl, gamla lackytor eller känsliga substrat. På dessa underlag, applicera endast på kompletta paneler.

Produktdatablad



PROCESS FÖR SLIPNING OCH FYLLNING

	P565-551X P210-842/-8430/-844/ P850-149x/-169x Delar per volym. 4 1 0,5-1																								
	P565-551x P210-863x P850-149x/-169x 5 1 0,5-1,5 *Se viktblandningstabellen på sidan 5 för korrekt blandning.																								
	Brukstiden är 30-40 minuter vid 20°C.																								
	18-27 sek. eller högre beroende på utspädningsgrad																								
	Munstycke 1,6 -1,8 mm För bästa resultat rekommenderas gravitationspistol. Justera trycket enligt rekommendationer från tillverkaren av sprutpistolen																								
	Applicera 3 fulla lager med mellanliggande flashning mellan lagren. (170-200 mikrometer torr filmtjocklek) Obs! 1 lätt varv för isolering kan rekommenderas																								
	Tills helt matt, normalt 3 - 5 min mellan varven vid 20°C																								
	<table><tr><th colspan="2"><u>Torkning / 60°C (metall)</u></th><th><u>Lufttorkning / 20°C</u></th></tr><tr><td>Användning av härdare P210-842</td><td>15 minuter</td><td>1,5 timmar</td></tr><tr><td>Användning av härdare P210-8430</td><td>20 minuter</td><td>2,5 timmar</td></tr><tr><td>Användning av härdare P210-844</td><td>30 minuter</td><td>3 timmar</td></tr></table> <table><tr><th colspan="2"><u>Torkning / 60°C (metall)</u></th><th><u>Lufttorkning / 20°C</u></th></tr><tr><td>Användning av härdare P210-8632</td><td>15 minuter</td><td>1,5 timmar</td></tr><tr><td>Användning av härdare P210-8633</td><td>20 minuter</td><td>2,5 timmar</td></tr><tr><td>Användning av härdare P210-8634</td><td>30 minuter</td><td>3 timmar</td></tr></table> <i>Låt panelen svalna ordentligt innan du börjar slipa.</i>	<u>Torkning / 60°C (metall)</u>		<u>Lufttorkning / 20°C</u>	Användning av härdare P210-842	15 minuter	1,5 timmar	Användning av härdare P210-8430	20 minuter	2,5 timmar	Användning av härdare P210-844	30 minuter	3 timmar	<u>Torkning / 60°C (metall)</u>		<u>Lufttorkning / 20°C</u>	Användning av härdare P210-8632	15 minuter	1,5 timmar	Användning av härdare P210-8633	20 minuter	2,5 timmar	Användning av härdare P210-8634	30 minuter	3 timmar
<u>Torkning / 60°C (metall)</u>		<u>Lufttorkning / 20°C</u>																							
Användning av härdare P210-842	15 minuter	1,5 timmar																							
Användning av härdare P210-8430	20 minuter	2,5 timmar																							
Användning av härdare P210-844	30 minuter	3 timmar																							
<u>Torkning / 60°C (metall)</u>		<u>Lufttorkning / 20°C</u>																							
Användning av härdare P210-8632	15 minuter	1,5 timmar																							
Användning av härdare P210-8633	20 minuter	2,5 timmar																							
Användning av härdare P210-8634	30 minuter	3 timmar																							
	Flash av 5 minuter före IR-torkning. Guide för torktid - 10-15 minuter med en IR-enhet med kort eller medellång våg. Anmärkning: Avståndet mellan lampa och panel bör vara 70-100 cm för högeffekts- och kortvågslampor. Torkningen är beroende av lampans effekt och effektivitet. <i>Låt panelen svalna ordentligt innan du börjar slipa.</i>																								

Produktdatablad



NOTER FÖR PROCESS

SPECTRALGRÅ

Spectral Greys är nyanser av primer som används för att optimera reparationsprocessen och spara material och tid.

För var och en av de angivna Spectral Grey-primervarianterna gäller följande blandningsförhållande:

	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
5511 Vit	100	75	--	--	--
5515 Grå	--	25	100	30	--
5517 Mörkgrå	--	--	--	70	100

BLANDNING EFTER VIKT

4 : 1 : 1 BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Vikterna anges i gram och kumulativt. Tarera inte vågen mellan produkterna.

Målfärg volym (L)	P565-551x	Härdare P210-842/-8430/-844	Förtunnare P850-149x/-169x
0,25L	270,2	311,0	347,3
0,5L	540,3	622,0	694,5
0,75L	810,5	933,0	1041,8
1L	1080,7	1244,0	1389,0
1,5L	1621,0	1866,0	2083,5



BLANDNING EFTER VIKT

5 : 1 : 1 BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Vikterna anges i gram och kumulativt. Tarera inte vågen mellan produkterna

Målfärg volym (L)	P565-551x	Hardeners P210-8632/-8633/-8634	Förtunnare P850149x/-169x
0,25L	292,0	327,3	358,4
0,5L	583,9	654,6	716,8
0,75L	875,9	982,0	1075,2
1L	1167,9	1309,3	1433,6
1,5L	1751,8	1963,9	2150,4

FLEXIBELT SUBSTRAT

Flexible Additive for Plastic P100-2020 kan användas när Express Primer används på ett mycket flexibelt substrat.

Viktaktiveringar för användning med HS-härdare P210-842/-8430/-844/



Express Primer
P100-2020
Härdare
Förtunning

Blandningsförhållande:
3.2 vol
0,8 volymprocent
1 volymprocent
0,5/1 volymprocent

Viktaktiveringar för användning med UHS-härdare (P565-8632 / 8633 / 8634)



Express Primer
P100-2020
Härdare
Förtunning

Blandningsförhållande:
4 volymprocent
1 volymprocent
1 volymprocent
0,5/1,5 volymprocent



BEGRÄNSNINGAR I PRESTANDA

2K Express Primers presterar bäst när primern, härdaren och förtunningen är vid temperaturer över 18°C

RENGÖRING AV SPRUTUTRUSTNING

Rengör all utrustning noggrant omedelbart efter användning med rengöringsmedel eller thinner.

INFORMATION OM VOC

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.c) i bruksfärdig form är max. 540 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i bruksfärdig form är max. 540g/liter.

Beroende på det valda användningssättet kan den faktiska VOC-halten för denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

Notera:

Kombinationer av denna produkt med P100-2020 ger en färgfilm med särskilda egenskaper som definieras av EU-direktivets kod.

I dessa specifika kombinationer: EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.e) i bruksfärdig form är max. 840 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i bruksfärdig form är max. 840g/liter.

Dessa produkter är endast avsedda för yrkesmässigt bruk och får inte användas för andra ändamål än de som anges. Informationen i denna TDS är baserad 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 ändamålet.

För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialets säkerhetsdatablad, som också finns tillgängligt på: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Nexa Autocolor®, **ZK**® och Aquabase® är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Alla rättigheter förbehållna.
Copyright i ovanstående produktnummer som är original återopas av PPG Industries Ohio, Inc.

