

Produktdatablad

December 2006



INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK

H4730V

HS primer-filler P565-510 & P565-511

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P565-510	HS primer-filler – grå
P565-511	HS primer-filler – vit
P210-8430/-844/-845	HS härdare
P210-842	HS expresshärdare
P850-1490/-1491/-1492/-1493/-1494/-1495	2K-förtunningar
P850-1692/-1693/-1694	2K Låg-VOC-förtunningar
P170-5670	HS toning för spektralgrå-serien
P100-2020	Flexibel tillsats för plast

Produktbeskrivning

P565-510 och P565-511 är tvåkomponents akrylbaserade, högfyllande primer-fillers som har utvecklats för användning under 2K-topplacker (P420-/P421-/P471), 2K basecoats (P422), Aquabase™ (P965) och Aquabase Plus (P989) basecoats.

De är enkla att applicera och slipa och ger enastående slutresultat och hållbarhet. De kan användas antingen för fyllnad eller som surfacer.

Utbudet av spektralgrå primers möjliggörs genom användning av P565-510/511 och ser till att det går att uppnå högkvalitativa färgmatchningar snabbt och enkelt samtidigt som användningen av topplack optimeras.

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Produktdatablad

Underlag/förberedning:

P560-510/1 bör endast appliceras över:

Välslipat och grundligt avfettat bart stål. Använd **Nexa Autocolor** 2-komponents etsprimer för maximal hållbarhet. På aluminium **måste** etsprimer appliceras.

Grundligt slipad glasfiber (GRP), polyesterfillers, verkstadsprimer och gammal lack i gott skick

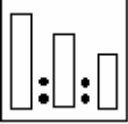




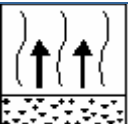


Grundlig förberedning är avgörande för att optimalt resultat ska kunna uppnås med dessa produkter. Följande slippapperstorlekar rekommenderas för förberedning av underlaget:

Våt- eller torrslipning: P280-P320 (GRP P400)


Torr maskinslipning: P180-P240

OBSERVERA: Rekommenderas inte för punktreparationer över termoplastisk akryl, gammal lack eller känsliga underlag. Med dessa underlag, applicera enbart på hela paneler.

Process

	PRIMER-SURFACER (100-150 mikron)	PRIMER-FILLER (150-200 mikron)
	P565-510/511 5 delar P210-842-/8430/-844/-845 1 del P850-2K-förtunning 1 del	P565-510/511 5 delar P210-842-/8430/-844/-845 1 del P850-2K-förtunning 0,5 delar
	19-26 sek. DIN4 (24-35 sek. BSB4) Sprutbar i 1 timme Rengör pistolen omedelbart efter användning.	30-35 sek. DIN4 (41-48 sek. BSB4) Sprutbar i 30 minuter Rengör pistolen omedelbart efter användning.
	Pistol med självtrycksmatning rekommenderas Munstycke: Självtrycksmatning: 1,6-1,9 mm Tryck: 2,5-3,5 bar (40-50 psi)	Pistol med självtrycksmatning rekommenderas Munstycke: Självtrycksmatning: 1,7-2,0 mm Tryck: 2,5-3,5 bar (40-50 psi)
	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,6-1,9 mm Tryck: 0,7 bar (max 10 psi vid munstycke)	Munstycke: Självtrycksmatning: 1,7-2,0 mm Tryck: 0,7 bar (max 10 psi vid munstycke)
	2-3 skikt för en skiktjocklek på 100-150 mikron OBS: Skiktjockleken beror på munstyckesstorleken. För bästa resultat, se ovan.	3-4 skikt för en skiktjocklek på 150-200 mikron OBS: Skiktjockleken beror på munstyckesstorleken. För bästa resultat, se ovan.
	Ca 5 minuter mellan skikt	Ca 5-7 minuter mellan skikt
	Lufttorkning vid 20°C: 2 timmar 75-100 mikron 3 timmar 150 mikron Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60°C: 20 minuter	Lufttorkning vid 20°C: 3-4 timmar 200 mikron Ugnstorkning vid en metalltemp. på 60°C: 20 minuter
	Avlufta i 5 minuter före IR-torkning Avstånd lampa-panel: 70-100 cm Kortvåg: 8-12 minuter	Avlufta i 5 minuter före IR-torkning Avstånd lampa-panel: 70-100 cm Kortvåg: 8-12 minuter

Produktdatablad



Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Process



Slipa med följande kvalitet:
P600 eller finare: Solid färg
P800 eller finare: metallicfärger
P800 eller finare: Basecoats



Slipa med följande kvalitet:
P400 eller finare: Solida färger/ metallicfärger
P400 eller finare: Basecoats

TOPPLACK

P565-510/511 kan topplackeras direkt med 2K-topplacker (P420/P421/P471), 2K-basecoats (P422), Aquabase™ basecoat (P965) eller Aquabase Plus basecoat (P989).

Om P565-510/511 slipats en gång och lämnas längre än 2 dagar bör den slipas igen före applicering av efterföljande underlack eller topplack.

Allmänt om processen

LACKERING AV PLAST

P565-510/511 kan appliceras över grundlackerad plast.
Om P565-510/511 appliceras på flexibel plast, t.ex. PP/EPDM, PBT (Pocan) eller PUR ska den blandas enligt nedan:

P565-510/511 5 delar
P100-2020 (flexibel tillsats för plast) 1 del
Aktivera och förtunna därefter som vanligt.

Tillsättning av P100-2020 kan leda till en försämring av slip- och torkegenskaperna.
För mer utförlig information om lackering av plastunderlag, se produktdatabladet för lackering av plast.

SPEKTRALGRÅ-SERIEN

Följande blandningsförhållanden gäller för var och en av de specificerade spektralgrå primervarianterna:

	SG01	SG02	SG03	SG04	SG05	SG06	SG07
P565-511	100	95	80	50	0	0	0
P565-510	0	5	20	50	100	99	92
P170-5670	0	0	0	0	0	1	8
	SG01	SG02	SG03	SG04	SG05	SG06	
P565-511	100	95	80	50	0	0	
P565-510	0	5	20	50	100	92	
P425-948	0	0	0	0	0	8	

Obs! Blandningsförhållandena är här angivna i viktprocent.

Blandningen ska sedan aktiveras och förtunnas som vanligt före sprutapplicering.

Allmänt om processen

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

Det exakta valet av kombinationen härdare/förtunning beror på pistoluppsättning, luftväxling, temperatur och appliceringsförhållanden. Uppgifterna nedan kan dock användas som allmänna riktmärken.

Härdare	Temperaturområde	Rekommenderad förtunning
P210-842	< 25°C	P850-1491/-1492/-1692/-1693
P210-8430	20-25°C	P850-1492/-1692/-1693
P210-844	25-30°C	P850-1492/-1493/-1693/-1694
P210-845	över 30°C	P850-1493/-1494/-1694

TORKNING

Torktiderna som är angivna i denna processammanfattning är beroende av skiktjocklek och temperatur.

Tiderna för **infraröd torkning** förutsätter att den infraröda kortvägslampan är placerad på 70-100 cm avstånd från panelen. Låt P565-510/511 avlufta i 5 minuter innan infraröd torkning påbörjas. Torktiderna är beroende av vilken typ av infraröd lampa som används.

VOC-INFORMATION

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIBC) i bruksfärdig form är högst 540 g/l. VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 540g/l.

Beroende på valt användningssätt kan den faktiska bruksfärdiga VOC-halten i denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

Observera:

Om denna produkt kombineras med P100-2020 bildas en lackfilm med särskilda egenskaper enligt definitioner i EU-direktivet.

I denna specifika kombination: EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.d) i bruksfärdig form är högst 840 g/l. VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 840 g/l.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet. För ytterligare information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: <http://www.nexaautocolor.com>

För mer information, kontakta:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby
Danmark
Tel.: + 45 43 43 65 66
Fax: + 45 43 43 81 88

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken tillhörande PPG Industries. Copyright © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.