

Produktdatablad

December 2006

INTERNATIONELLT STANDARDOKUMENT
ENDAST FÖR PROFESSIONELLT BRUK



T8000V

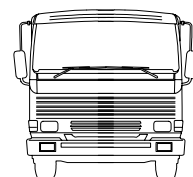
HP Epoxiprimer P580-3005

Produkt	Beskrivning
P580-3005	HP Epoxiprimer
P275-3022	Härdare för epoxiprimer
P850-1390	Turbo Plus extra långsam förtunning
P850-1391	Turbo Plus långsam förtunning
P850-1392	Turbo Plus förtunning medium
P850-1393	Turbo Plus snabb förtunning

Produktbeskrivning

P580-3005 är en högpresterande aminhärdad, strontium/krombaserad epoxiprimer. Denna snabbhärdande HS-produkt har utmärkta vidhäftningsegenskaper och korrosionsbeständighet över de flesta underlag som förekommer inom kommersiell transport, inklusive aluminium och områden där ytan är en kombination av olika underlag. I bruksfärdig form är VOC-halten i denna produkt lägre än 540 g/l.

P580-3005 används med fördel under Turbo Plus, HS Turbo Plus eller EHS Turbo Plus topplackssortiment.



Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken tillhörande PPG Industries.

© © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

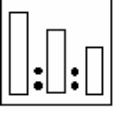






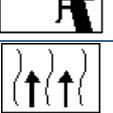
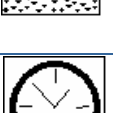


Innovativa reparationslösningar

Produktdatablad



DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Process

	HVLP och konventionell applicering	Högtrycksapplicering/kombimetod
	P580-3005 4 delar P275-3022 1 del P850-1390/-1391/-1392/-1393 1 del	P580-3005 4 delar P275-3022 1 del
	Brukstid vid 20°C: 4-6 timmar Rengör pistolen omedelbart efter användning.	Brukstid vid 20°C: 4-6 timmar Rengör pistolen omedelbart efter användning.
	23-26 sek. DIN4 (35-40 sek. BSB4)	71-85 sek. DIN4 (110-130 sek. BSB4)
	<u>Självttrycks- eller sugmatning:</u> 1,4-1,8 mm <u>Munstyckstryck:</u> 3,7-4,0 bar (55-60 psi) <u>Tryckmatning:</u> 1,0-1,4 mm	
 HVLP	<u>Självttrycks- eller sugmatning:</u> 1,4-1,8 mm <u>Munstyckstryck:</u> 0,675 bar (max 10 psi) <u>Tryckmatning:</u> 0,85-1,4 mm HVLP	
		<u>Högtrycksapplicering:</u> 0,33-0,37 mm munstyckeCa 140 bar (2000 psi) vätsketryck <u>Kombimetod (air assisted airless):</u> 0,33-0,37 mm munstycke Ca 70 bar (1000 psi) vätsketryck Ca 1,4-1,8 bar (20-25 psi) munstyckstryck
	2 enkla skikt för 50-75 mikron torr skiktjocklek	1-2 skikt för 75-100 mikron torr skiktjocklek
	10-15 minuter mellan skikt, beroende på torr skiktjocklek och torkförhållanden Avluftning 15-30 minuter före ugnstorkning.	
	Lufttorkning (20°C): Damm torr: 10-15 min. Klibbfri: 60 min. Genomtorr: 16 timmar Kan omlackeras vått-i-vått efter minst 30 minuters lufttorkning	Låg temperatur (60°C metalltemperatur): Genomtorr: 60 min.
	Våtslipning: P600 eller finare.	
	Maskinslipning: P240 eller finare.	

Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken tillhörande PPG Industries.

© © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original
hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

Innovativa reparationslösningar

Produktdatablad



DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Process

UNDERLAG OCH FÖRBEREDNING

Underlag	Förberedning	Observera
Stål	Rengöring genom blästring är den ytbehandling som lämpar sig bäst för maximal hållbarhet och optimal lackåtgång. Alternativt, mattslipa grundligt med P80-P180 slipondeller för torr maskinslipning eller P120-P220 våt- och torrpapper. Rengör därefter med P850-1378.	Ytan måste vara fri från olja/fett, och rost.
Rostfritt stål	Avfetta med P850-1367 och slipa med P180-240 slipondeller för torr maskinslipning eller P400 våt- och torrpapper. Rengör därefter med P850-1378.	
Aluminium	Mattslipa grundligt med P240 slipondeller för torr maskinslipning eller Scotchbrite. Rengör därefter med P850-1378	
Fabrikslack i gott skick Verkstadsprimer i gott skick Gammal lack i gott skick (tvåkomponent) Elektrolack i gott skick	Mattslipa grundligt med P240-P320 slipondeller för torr maskinslipning eller P400 våt- och torrslippapper. Rengör därefter med P850-1378	Gamla syntetlack måste vara fullständigt härdade och utan genomslag.
Grånat galvaniserat stål/ Zintec	Rengör med P273-901; avfetta med P850-1367 och slipa med fin Schotchbrite eller P180-P320 slipondeller för torr maskinslipning.	Ytan måste vara fri från oxidationsrester.
Varmförzinkat stål	Avfetta grundligt med P850-1367, slipa med Scotchbrite (fin) eller P400 våt- och torrpapper. Rengör därefter med P850-1378.	
GRP (glasfiber) "Glasonite"	Rengör med P273-901. Mattslipa grundligt med P240-P280 slipondeller för torr maskinslipning eller P320-P400 våt- och torrpapper. Rengör därefter med P850-1378.	Var försiktig så att du inte tränger igenom täcksiktet när du slipar glasfiber.

P580-3005 rekommenderas INTE för användning över termoplastunderlag.

För mer utförlig information om förberedning av ett visst underlag, se produktdatablad Q0100: "Förberedning och förbehandling".

Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken tillhörande PPG Industries.


© © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt.

Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.

Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

Innovativa reparationslösningar

Produktdatablad



DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Allmänt om processen

OMLACKERING

Torktiderna är beroende av skiktjocklek och torkförhållanden. I likhet med andra primers förbättrar längre torktider före omlackering det slutgiltiga utseendet. Kan omlackeras med **Nexa Autocolor** tvåkomponentsprimers/underlacker eller topplackeras direkt med **Nexa Autocolor** tvåkomponents topplacker för kommersiella fordon. Vid topplackering med CT Aquabase P962-serien är det viktigt att P580-3005 är fullständigt torr efter ugnstorkning eller lämnas att torka över natten. Se relevant produktdatablad för mer utförlig information.

INFORMATION OM APPLICERINGSUTRUSTNING

HVLP

Den sprutpistol som lämpar sig bäst för applicering av produkter för kommersiell transport är en tryckmatad HVLP-pistol.

Munstyckstryck: max 0,675 bar (10 psi)
Färgtryck: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)
Om långa slangar används måste appliceringstrycket ökas.

TORKNING

De angivna torktiderna är ungefärliga och kan variera beroende på torkförhållanden och skiktjocklek. Dålig ventilation och extra skiktjocklek förlänger torktiderna. Vid torkning över natten är det viktigt att temperaturen ligger på över 15°C för att primern ska genomhårdas.

TÄCKFÖRMÅGA (för bruksfärdig lack)

Med 4:1:1 : Ca 8 m² per liter vid en torr skiktjocklek på 50 mikron

Med 4:1 : Ca 10 m² per liter vid en torr skiktjocklek på 50 mikron
eller 5 m² per liter vid en torr skiktjocklek på 100 mikron

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 540 g/l.

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

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 information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: <http://www.nexaautocolor.com>

För mer information, kontakta:

PPG Scandinavia
Midtager 29
DK-2605 Brøndby
Danmark.

Tel.: +45 43 43 65 66
Fax: +45 43 43 81 88

Nexa Autocolor och Turbo Plus är varumärken tillhörande PPG Industries.
© © 2006 PPG Industries. Med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer som är original hävdas av PPG Industries.
Scotchbrite är ett varumärke tillhörande 3M UK Plc.

Innovativa reparationslösningar

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.