

Produktdatablad

December 2006



INTERNATIONELL FÖRLAGA
ENDAST AVSEDD FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

H1220V

Högfyllande filler/surfacer P565-693 – HS-system

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</i>
P565-693	Högfyllande filler/surfacer
P210-8430/844/845	2K HS Härdare
P850-1491/1492/1493/1494	2K Förtunning
P850-1692/1693/1694	2K Låg-VOC-förtunnare
P100-2020	Mjukmedel för plast

Produktbeskrivning

P565-693 är en 2K slipbar akrylprimer, som har utvecklats för användning under 2K topplack (P420/P421), 2K HS Plus topplack (P471), 2K baslack (P422) och **Aquabase™** (P965).

P565-693 kan användas som primersurfacer och primerfiller för utmärkt slutresultat och hållbarhet.

Innovating Repair Solutions

Underlag och förberedning

P565-693 bör endast appliceras över:-

Grundligt slipat och avfettat bart stål. Aluminium ska grundas med en Etchprimer först. Använd en **Nexa Autocolor 2K** etchprimer för bästa hållbarhet på stora områden.

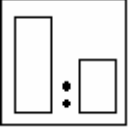



Grundligt slipad GRP, polyesterfiller, fabriksprimer och gammal lack i gott skick.

För bästa resultat är det mycket viktigt att underlaget förbereds riktigt. Följande kornstorlek rekommenderas vid slipning:







Vått eller torrt papper P280-P320 (GRP P400)
Maskintorrslipning P240-P320

ANMÄRKNING: Rekommenderas inte för punktreparationer på termoplastakryl eller gamla lackytor. Endast hela paneler.

HS-PROCESS

ÅTGÅNG	PRIMER-SURFACER (80-100 mikron)	PRIMERFILLER (100-150 mikron)
	P565-693 6 delar P210-8430/-844/-845 1 del P850-2K förtunning 1 del (se Produkter)	P565-693 6 delar P210-8430/-844/-845 1 del P850-2K förtunning 0,5 delar (se Produkter)
	17-19 s DIN4 (21-24 s BSB4) Användningstid: Cirka 2 timmar vid 20 °C	30-35 s DIN4 (41-48 s BSB4) Användningstid: Cirka 1 timme vid 20 °C
	Färgspruta med självtryck rekommenderas Munstycke: Färgspruta med självtryck: 1,4-1,8 mm Tryck: 2,7-3,3 bar (40-50 psi)	Färgspruta med självtryck rekommenderas Munstycke: Färgspruta med självtryck: 1,8-2,0 mm Tryck: 2,7-3,3 bar (40-50 psi)
	Munstycke: Självtryck: 1,6-1,8 mm Tryck: 0,7 bar/10 psi max. vid munstycke	Munstycke: Färgspruta med självtryck: 1,8-2,0 mm Tryck: 0,7 bar (10 psi) max. vid munstycke

HS PROCESS

ANVÄNDNING	PRIMER-SURFACER (80-100 mikron)	PRIMERFILLER (100-150 mikron)
	2-3 skikt ger en skiktjocklek på 80-100 mikron	3-4 skikt ger en skiktjocklek på 150-200 mikron
	Cirka 5 minuter mellan skikten	Cirka 5-10 minuter mellan skikten Cirka 20 minuter före ugnstorkning
	Lufttorkning vid 20 °C: 2-3 timmar Ugnstorka vid en metalltemperatur på 60 °C: 20-30 min	Lufttorkning vid 20 °C: 4 timmar Ugnstorka vid en metalltemperatur på 60 °C: 40 minuter
	Avluftningstid på 5 minuter krävs Kortvåg: 5-10 min	Rekommenderas ej
	Slipa med följande kornstorlekar:- P600 eller finare: Solidkulörer/enskikts metallic-kulörer P800 eller finare: Baslack	
	P320 eller finare: Solidkulörer/enskikts metallic-kulörer P360 eller finare: Baslack	
TOPPLACK	P565-693 kan direkt överlackas med 2K-topplack (P420, P421), 2K-baslack (P422) eller Aquabase™ (P965) Om P565-693 lämnas mer än två dagar efter slipning bör den slipas igen innan ytterligare grundfärg eller topplack appliceras.	



ALLMÄNNA PROCESSANVISNINGAR

LACKERING AV PLAST

P565-693 kan appliceras över primad plast.

Om P565-693 appliceras över en flexibel plast, t.ex. PP/EPBM, PBT (Pocan), eller PUR, måste den blandas enligt följande:

P565-693 5 delar
 P100-2020 (mjukmedel för plast) 1 del
 Aktivera sedan och förtunna på vanligt sätt.

Tillsats av P100-2020 kan leda till försämrade slipnings- och torkningsegenskaper.

För närmare information om lackering av plastunderlag, se produktdatabladet för lackering av plast.

TONING

P565-693 kan tonas med alla **Nexa Autocolor** 2K-solida kulörblandningar och kulörblandningar (förutom aluminium-, pärlemor- och specialeffektbaskomponenter).

Följande blandningsförhållande rekommenderas och får inte överskridas: -

P565-693 95 %
 P420/P425/P429 5 %

Blandningen aktiveras och förtunnas på vanligt sätt före sprutning.

Tillsats av P420/P425/P429 kan leda till försämrade slipnings- och torkningsegenskaper.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

Exakt vilken kombination av härdare och förtunning som skall väljas beror på faktorer som sprutinställning, luftrörelser, temperatur och appliceringsförhållanden. Nedan följer dock en allmän vägledning:

Härdare	Temperaturområde	Rekommenderad förtunning
P210-8430	Upp till 25 °C	P850-1491/-1492/-1692/-1693
P210-844	25 – 30 °C	P850-1493/-1693/-1694
P210-845	30 °C +	P850-1493/-1494/-1694

TORKNING

De angivna torktiderna varierar beroende på filmtjocklek och temperatur.

Angivna tider för **IR-torkning** avser en kortvägs infrarödlampa som placeras 70-100 cm från plåten. Låt P565-693 avluftas i 5 minuter före torkning med IR-lampa. Torktiderna beror på vilken typ av IR-lampa som används.



Dessa produkter är endast avsedda för professionell lackering av fordon och får inte användas till andra ändamål än de som föreskrivs. Informationen i detta datablad baseras på de vetenskapliga och tekniska kunskaper som är kända i dag. Det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga mått och steg för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet.

För information om hälsa och säkerhet, se produktens säkerhetsdatablad som finns på adressen: <http://www.nexaautocolor.com>

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.c) i användningsklar form är maximalt 540 g/liter VOC.

VOC-halten i denna produkt i användningsklar form är högst 540 g/liter.

Beroende på appliceringsmetod kan den faktiska VOC-halten i produkten understiga EU-direktivets gränsvärde.

Anm.:

Om den här produkten kombineras med P100-2020 skapas en film med särskilda egenskaper enligt definitionen i EU-direktivets kod.

I dessa specialkombinationer: EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.e) i användningsklar form är maximalt 840 g/liter VOC. VOC-halten i denna produkt i användningsklar form är högst 840 g/liter.

För ytterligare information, vänligen kontakta:

PPG Scandinavia


Midtager 29

2605 Brøndby

Danmark

TLF: +45 43 43 65 66

FAX: +45 43 43 81 88

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry, Belco och Ecofast är varumärken som ägs av PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries, med ensamrätt.
PPG Industries har upphovsrätten till alla ovanstående originalproduktnummer

Scotchbrite är ett varumärke som ägs av 3M UK Plc

Innovating Repair Solutions

Produktdatablad

