

# Produktdatablad

December 2006

INTERNASJONALT MASTERDOKUMENT  
KUN TIL PROFESJONELL BRUK



# T8000V

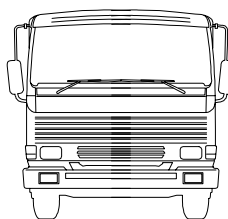
## HP epoksyprimer P580-3005

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivelse</i>
<i>P580-3005</i>	<i>HP epoksyprimer</i>
<i>P275-3022</i>	<i>Herder til epoksyprimer</i>
<i>P850-1390</i>	<i>Turbo Plus ekstra langsom tynner</i>
<i>P850-1391</i>	<i>Turbo Plus langsom tynner</i>
<i>P850-1392</i>	<i>Turbo Plus medium tynner</i>
<i>P850-1393</i>	<i>Turbo Plus hurtig tynner</i>

### Produktbeskrivelse

P580-3005 er en høytstående aminherdet epoksyprimer som er basert på strontiumkromat. Det er et HS, hurtigherdende produkt med fremragende vedheft og korrosjonsbestandighet på de fleste underlag på yrkeskjøretøy, inkludert aluminium og områder som består av en kombinasjon av forskjellige underlag. I sprøyteklar stand er produktets VOC-innhold mindre enn 540 g/l.

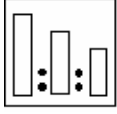





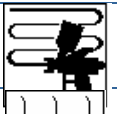
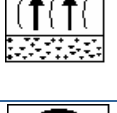



P580-3005 er ideell under topplakkene i seriene Turbo Plus, HS Turbo Plus eller EHS Turbo Plus.



*Innovative reparasjonsløsninger*

Produktdatablad

## Prosess

	HVLP og konvensjonell påføring	Airless / air-assisted airless påføring
	P580-3005 4 deler P275-3022 1 del P850-1390/-1391/-1392/-1393 1 del	P580-3005 4 deler P275-3022 1 del
	Potlife ved 20 °C: 4-6 timer Rengjør pistolen umiddelbart etter bruk	Potlife ved 20 °C: 4-6 timer Rengjør pistolen umiddelbart etter bruk
	23-26 sek. DIN4 (35-40 sek. BSB4)	71-85 sek. DIN4 (110-45 sek. BSB4)
	<u>Overkopp eller underkopp:</u> 1,4-1,8 mm <u>Luftkappetrykk:</u> 3,7-4,0 bar (55-60 psi) <u>Trykkmåting:</u> 1,0-1,4 mm	
	<u>Overkopp eller underkopp:</u> 1,4-1,8 mm <u>Luftkappetrykk:</u> maks. 0,675 bar (10 psi) <u>Trykkmåting:</u> 0,85-1,4 mm HVLP	
		<u>Airless:</u> 0,33-0,37 mm Ca. 140 bar påføringstrykk <u>Air-assisted airless:</u> 0,33-0,37 mm Ca. 70 bar (1000 psi) påføringstrykk Ca. 1,4-1,8 bar lufthettetrykk
	2 enkeltlag gir en tørr lagtykkelse på 50-75 µm	1-2 lag gir en tørr lagtykkelse på 75-100 µm
	10-15 minutter mellom lagene, avhengig av tykkelse på det tørre laget og tørkeforhold Avlufting i 15-30 minutter før ovnstørking	
	Lufttørking (20 °C): metalltemperatur: Støvtørr: 10-15 min. Klebefri: 60 min. Gjennomtørr: 16 timer Kan overlakkeres vått-i-vått etter minst 30 minutters lufttørking	Ovnstørking v/lav temperatur (60 °C) Gjennomtørr: 60 min.
	Våtsliping: P600 eller finere,	
	Maskinsliping: P240 eller finere	

## Prosess

### UNDERLAG OG KLARGJØRING

Underlag	Klargjøring	NB:
Stål	Sandblåsing er den foretrukne overflatebehandlingen for å sikre maksimal holdbarhet og optimalt lakkforbruk. Du kan alternativt slipe grundig med P80-P180 slipeskiver for tørrsliping eller P120-P220 våt- og tørrpapir. Rengjør deretter med P850-1378.	Overflaten må være fri for olje/fett, og rust.
Rustfritt stål	Avfett med P850-1367 og slip med P180-240 slipeskiver for tørrsliping eller P400 våt- og tørrpapir. Rengjør deretter med P850-1378.	
Aluminium	Slip grundig med P240 slipeskiver for tørrsliping eller Scotch-Brite. Rengjør deretter med P850-1378.	
Sunn fabrikkklakk Sunn fabrikkprimer Sunn gammel lakk (2K) Sunn elektroforese	Slip grundig med P240-P320 slipeskiver for tørrsliping eller P400 våt- og tørrpapir. Rengjør deretter med P850-1378	Gammel syntetisk lakk må være godt herdet og må ikke trenge gjennom overflaten
Forvitret galvanisert stål / Zintec	Rengjør med P273-901. Avfett med P850-1367 og slip med fin Scotch-Brite eller P180-P320 slipeskiver for tørrsliping.	Overflaten må være fri for syrerester o.l.
Varmdyppet galvanisert stål	Avfett grundig med P850-1367. Slip med fin Scotch-Brite™ eller P400 våt- og tørrpapir. Rengjør deretter med P850-1378.	
Glassfiber (GRP) "Glasnitt"	Rengjør med P273-901. Slip grundig med P240-P280 slipeskiver for tørrsliping eller P320-P400 våt- og tørrpapir. Rengjør deretter med P850-1378.	Pass på å ikke ødelegge gelcoaten ved sliping av glassfiber.

P565-3005 anbefales IKKE til bruk på etsprimere eller underlag av termoplast.

For mer informasjon om klargjøring av bestemte underlag, se produktdatabladet Q0100 "Klargjøring og forbehandling".

Produktdatablad



*Innovative reparasjonsløsninger*

**DISSE PRODUKTENE ER UTELUKKENDE TIL PROFESJONELL BRUK.**

## Generelle prosessnoter

### OVERLAKKERING

Tørketidene avhenger av lagtykkelse og tørkeforhold. I likhet med andre primere vil lengre tørketider før overlakking gi et bedre sluttresultat. Kan overlakkes med Nexa Autocolor CT 2K primere/bindelag eller direkte påføres Nexa Autocolor CT 2K topplakker. Hvis den overlakkes med CT Aquabase P962-serien, er det viktig at P580-3005 er helt gjennomtørr ved ovenstørking eller står natten over. Les mer i det relevante produktdatabladet.

### INFORMASJON OM PÅFØRINGSUTSTYR

#### HVLP

Den best egnede HVLP-pistolen for påføring av CT-produkter er et trykkmatingsystem.

Luftkappetrykk: Maks. 0,675 bar (10 psi)  
Sprøytetrykk: 0,3-1,0 bar (5-15 psi)  
Hvis det brukes lange slanger, skal fargetrykket økes.

### TØRKING

De angitte tørketidene er cirkatider og avhenger av tørkeforhold og lagtykkelse. Dårlig ventilasjon og for stor lagtykkelse vil forlenge tørketidene. En temperatur natten over på mer enn 15 °C er viktig for at primeren kan herde helt.

### DEKKEVNE (på sprøyteklar lakk)

Ved 4:1:1 : Ca. 8 m<sup>2</sup> pr. liter ved en tørr lagtykkelse på 50 µm

Ved 4:1: Ca. 10 m<sup>2</sup> pr. liter ved en tørr lagtykkelse på 50 µm  
eller 5 m<sup>2</sup> pr. liter ved en tørr lagtykkelse på 100 µm

### VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.c) i bruksklar form er maks. 540 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 g/l.

Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

**Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering** og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: <http://www.nexaautocolor.com>

### For mer informasjon, kontakt:

PPG Scandinavia  
Midtager 29  
DK-2605 Brøndby  
Danmark

Tlf.: +45 43 43 65 66

Faks: +45 43 43 81 88

Nexa Autocolor og Turbo Plus er varemerker som tilhører PPG Industries.

© 2006 PPG Industries, med enerett.

Opphavsretten til ovennevnte produktnumre, som er originale, gjøres gjeldende av PPG Industries.

ScotchBrite er et varemerke som tilhører 3M UK Plc.

**Innovative reparasjonsløsninger**