

# Fiche technique

Mars 2016



RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL

## H5932V

### Apprêts universels P565-5601, P565-5605, P565-5607 Gamme compacte avec durcisseur P210-8815

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P565-5601	Apprêt universel - blanc SG01
P565-5605	Apprêt universel - gris clair SG05
P565-5607	Apprêt universel - gris foncé SG07
P210-8815	Durcisseur HS Plus
P850-1692 / -1693 / -1694 / -1695	Diluants bas COV
P852-1690	Diluant accélérateur
<b>P852-1670</b>	<b>Additif plastique pour apprêt</b>

#### Description du produit

Le P565-560X est un apprêt mouillé sur mouillé conçu à partir de la technologie acrylique la plus récente. Il peut être utilisé pour optimiser le processus de réparation lorsqu'il est associé aux systèmes Aquabase Plus et P471. Le P565-560X garantit un aspect final de grande qualité avec d'aussi bonnes propriétés qu'un apprêt ponçable, sans qu'il soit nécessaire de le poncer.

Le P565-560X présente également un mode d'application en tant qu'apprêt garnissant avec une épaisseur maximale de 110 microns.

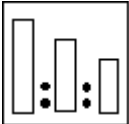
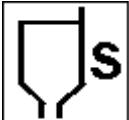


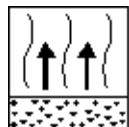

L'exceptionnelle qualité de finition en application mouillé sur mouillé, une adhérence sur un très grand nombre de supports traités contre la corrosion et de nombreux plastiques, sans l'utilisation de primaire, et un temps de recouvrement jusqu'à 5 jours (voir rubrique Processus) sont les caractéristiques clés de ce produit.

L'utilisation du P565-560X permet d'éviter de poncer la cataphorèse, accélérant ainsi la préparation des panneaux neufs sans défaut. Le P565-560X peut être recouvert directement après 15 minutes, ou jusqu'à 5 jours sans ponçage, les panneaux neufs pouvant être apprêtés à l'avance et ainsi être recouverts de la couche de finition en même temps que le véhicule. Un temps d'attente supérieur à 15 minutes permet d'atteindre une meilleure tension de l'apprêt et donc une meilleure qualité de finition.

L'apprêt P565-560X ne nécessite pas l'utilisation d'un primaire lorsqu'il est appliqué sur des perces localisées jusqu'à 10 cm. Si le support métallique est mis à nu sur des perces supérieures à 10 cm ou lorsqu'un élément en métal nu est mis en peinture, utiliser le wash primaire P565-9850, ce qui permet de conserver un système sans ponçage.

L'ajout de l'additif plastique pour apprêt P852-1670 permet de peindre les pièces plastique neuves de type TPO et PP/EPDM avec les apprêts universels

## Processus

	<p><b>Avec les diluants bas COV P850-1692/3/4 ou P852-1690 ou l'additif pour plastique P852-1670</b></p> <p>P565-560X                          4 volumes                  P210-8815                          1 volume                  P850-169X ou                  P852-1670 ou                  P852-1690*                          2 volumes</p> <p>*Pour une performance optimale à 20-25°C</p>
	<p>Viscosité une fois activé : 19 - 23 secondes AFNOR4</p> <p>Durée de vie en pot : 60 min à 20°C. <b>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</b></p>
	<p>Réglage du pistolet de pulvérisation : 1,2 - 1,3 mm</p> <p>Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet.</p>
	<p>Appliquer 1 couche simple épaisse ou 1 couche légère + 1 couche épaisse pour obtenir une épaisseur de film d'environ 25 - 35 microns.</p> <p>Appliquer de manière à obtenir un résultat lisse. Eviter les couches trop épaisses</p>
	<p>Pas de temps d'attente entre les couches en cas d'application en une visite.</p> <p>15 minutes à 20/25°C avec le diluant 1690 avant l'application de la finition pour une épaisseur de film de 25 - 35 microns.</p>
	<p>La finition peut être appliquée à partir de 15 minutes avec le diluant accélérateur, Un temps d'attente de 30 mn avec les autres diluants est recommandé pour favoriser la qualité de finition. ou pendant 5 jours au maximum sans ponçage.</p> <p>Si des impuretés sont présentes, un ponçage léger à sec peut être effectué à l'aide de papier P800 ou plus fin et d'un tampon en mousse.</p> <p>Dans tous les autres cas, procéder à un séchage accéléré avant le ponçage.</p> <p>En cas d'attente supérieure à 8 heures, pré-nettoyer avant l'application de la finition.</p> <p>En cas d'attente supérieure à 3 jours avant l'application de la finition, un ponçage fin au tampon abrasif gris et un pré-nettoyage sont recommandés.</p> <p>Poncer à sec à l'aide de papier P400 ou plus fin si le temps d'attente dépasse 5 jours.</p>
<p><b>FINITION</b></p>	<p>Le P565-560X peut être directement recouvert avec la couche de fond <b>Aquabase Plus (P989)</b> ou la finition <b>2K HS Plus (P471)</b>.</p>

## Informations générales sur le processus

### CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix de la combinaison durcisseur / diluant appropriée dépend de la circulation d'air, de la taille de la réparation, de la température et des conditions d'application. Le tableau ci-après présente cependant quelques indications générales :

Durcisseur	Plage de températures	Diluants recommandés
P210-8815	< 25°C	P852-1690
P210-8815	25 - 30°C	P850-1692/1693/1694
P210-8815	> 30°C	P850-1694/1695
P210-8815	Application infrarouge/gaz	P850-1695

### L'APPRET UNIVERSEL PEUT ETRE UTILISE COMME APPRET GARNISSANT EN OBSERVANT LES RECOMMANDATIONS SUIVANTES :

Mélanger et régler le pistolet comme indiqué dans les informations sur le processus.  
Appliquer 1 couche légère + 2 couches épaisses  
On obtient alors une épaisseur de film d'environ 100 - 110 microns.

Etuver pendant 30 minutes à une température du métal de 60°C.  
Infrarouge (ondes moyennes) 5 min d'attente, puis 10 min d'étuvage.  
Infrarouge/gaz 50 cm, 110°C.

### SUPPORTS ET PREPARATION

Le P565-560X peut être appliqué sur une large gamme de supports dégraissés au tampon abrasif, dont :

- Pièces en cataphorèse,
- Pièces en acier ou aluminium traités contre la corrosion présentant des perces ou des mises à nu du métal de **moins de 10 cm de diamètre** (pièces en cataphorèse, acier galvanisé, acier électrozingué)
- Acier nu ou aluminium et alliages nus, avec l'application du P565-9850
- Anciennes surfaces peintes et surfaces d'origine poncées avec du papier P320 ou plus fin
- Fibre de verre et GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) poncés avec du P320 ou plus fin
- Mastic polyester poncé avec du P320 ou plus fin

### MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Le P565-560X peut être appliqué directement sur des surfaces bien préparées et nettoyées en ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR et SMC, ainsi que sur des pare-chocs pré-apprêtés et poncés.

Avec l'ajout de l'additif plastique pour apprêt P852-1670, l'apprêt universel peut être appliqué directement sur des plastiques de type PP, TPO, PP/EPDM parfaitement préparé et nettoyé.

La préparation et le nettoyage sont essentiels pour une réparation durable des plastiques. Le nettoyant pour plastiques Nexa Autocolor P273-1333 est indispensable pour une bonne préparation. Voir la fiche technique « Préparation et nettoyage des supports plastique » référence L0700V.

### DEGRAISSAGE

S'assurer que tous les supports ont été soigneusement dégraissés avec un nettoyant adapté de Nexa Autocolor et séchés avant et après chaque phase de préparation. Appliquer le dégraissant au tampon abrasif et le retirer à l'aide d'un chiffon propre et sec.

## Ratios pour les nuances Spectral Grey

% en poids	SG03		SG05		SG06		SG07	
	SG01							
5601	100	75	94	--	75	--	35	--
5605	--	25	--	100	--	48	--	--
5607	--	--	6	--	25	52	65	100

## Activation en poids

**DONNEES RELATIVES A L'ACTIVATION EN POIDS POUR UNE UTILISATION AVEC LES DILUANTS 169X ET LES PROPORTIONS DE MELANGE SUIVANTES : 4 :1 :2**  
 Les poids sont indiqués en grammes et sont cumulatifs. Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts.

Volume de peinture souhaité (l)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,0 l
P565-560X	160	320	480	640	800
Durcisseur P210-8815	190	381	571	761	951
Diluant P850-169X ou P852-1690	240	474	711	949	1186

**DONNEES RELATIVES A L'ACTIVATION EN POIDS POUR UNE UTILISATION AVEC LES DILUANTS 169X ET LES PROPORTIONS DE MELANGE SUIVANTES : 4 :1 :2**  
 Les poids sont indiqués en grammes et sont cumulatifs. Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts.

Volume de peinture souhaité (l)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,0 l
P565-560X	160	320	480	640	800
Durcisseur P210-8815	190	381	571	761	951
Additif Plastique P852-1670	240	481	721	961	1202

**LE DOSAGE A LA BALANCE (PAINTMANAGER) EST RECOMMANDE**

**INFORMATIONS RELATIVES AUX COV**

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre.


Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

**Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel**, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com).

**Pour plus de renseignements, merci de contacter :**

PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
France  
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00  
e-m@il : [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)

Nexa Autocolor, , Aquabase Plus, Aquadry et Ecofast  
5/5

sont des marques déposées de PPG Industries.  
Copyright © 2016 PPG Industries, tous droits réservés.  
Le copyright relatif aux références originales ci-dessus  
est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.