

# Fiche technique

Juin 2009



RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL

## H5630V

### Apprêts garnissants HS+ P565-5301, P565-5305 et P565-5307

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P565-5301	Apprêt garnissant HS+ blanc SG01
P565-5305	Apprêt garnissant HS+ gris SG05
P565-5307	Apprêt garnissant HS+ gris foncé SG07
P210-842	Durcisseur HS - rapide
P210-8430	Durcisseur HS - rapide standard
P210-844	Durcisseur HS - standard
P850-1491 / -1492 / -1493	Diluants 2K
P850-1693 / -1694	Diluants bas COV
P100-2020	Additif flexibilisant pour plastiques

#### Description des produits

Les produits P565-5301, P565-5305 et P565-5307 (apprêts garnissants P565-530X) sont des apprêts garnissants acryliques à hauts extraits secs et à deux composants, conçus pour une utilisation sous des systèmes de finition à deux composants de **Nexa Autocolor**. Faciles à appliquer et à poncer, ils apportent une durabilité et un aspect final exceptionnels.

Ils peuvent être séchés à l'air, étuvés ou séchés aux infrarouges.

Il est possible d'obtenir divers apprêts Spectral Grey en utilisant les produits P565-5301 / -5305 / -5307, ce qui permet de réaliser une reproduction des teintes de grande qualité, de façon simple et rapide, tout en optimisant la consommation de peinture de finition.

**Innovating Repair Solutions**

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

## SUPPORTS ET PREPARATION

Les apprêts garnissants P565-530x doivent être appliqués uniquement sur :

- L'acier nu, bien poncé et dégraissé. Utiliser le primaire d'accrochage à 2 composants ou l'apprêt époxy à 2 composants de **Nexa Autocolor** pour une durabilité maximale. L'application d'un apprêt d'accrochage ou époxy est **indispensable** pour l'aluminium.
- Les anciennes finitions en bon état, les apprêts, les mastics polyester et les supports en GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) bien poncés.



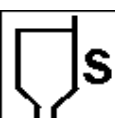


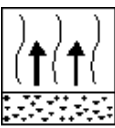
Une bonne préparation est indispensable pour obtenir un résultat optimal avec ces produits. Pour la préparation des supports, les papiers abrasifs suivants sont recommandés :

Papier à l'eau ou à sec P280 - P320 (P400 pour le GRP)  
Disques de ponçage mécanique à sec P180 - P220





**REMARQUE** : Ces apprêts sont déconseillés pour les réparations locales sur des supports en acrylique thermoplastique, des finitions laquées anciennes ou des supports fragiles. Pour ces supports, appliquer uniquement sur des panneaux entiers.



## Procédé

	P565-5301 / -5305 / -5307    5 volumes P210-842 / -8430 / -844    1 volume Diluant 2K P850-14XX    0,75 volume	P565-5301 / -5305 / -5307    5 volumes P210-842 / -8430 / -844    1 volume Diluant bas COV P850-16XX    1 volume
	<p><b>REMARQUE : NE PAS ajouter d'accélérateur.</b></p>	
	<p>Viscosité une fois activé : 26 - 33 s AFNOR4 à 20°C</p> <p>Durée de vie en pot : 45 - 60 mn à 20°C</p> <p><b>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</b></p>	
	<p><b>Buse :</b></p> <p>A gravité :                    1,6 - 1,8 mm</p> <p>Pression d'entrée : Consulter les recommandations du fabricant du pistolet</p>	
	<p>2 à 4 couches pour une épaisseur de film de 75 à 200 microns</p> <p><b>REMARQUE :</b> l'épaisseur du film dépend de l'ajout de diluant et de la taille de la buse.</p>	
	<p><b>Entre les couches :</b> Environ 5 à 10 minutes, selon les conditions de pulvérisation</p> <p><b>Avant séchage accéléré :</b> Environ 5 à 10 minutes, selon l'épaisseur du film appliqué</p>	

## Procédé

	<p><b>Séchage à l'air à 20 °C :</b> 2 - 3 heures, 75 - 100 microns                  3 - 4 heures, 100 - 150 microns                  4 - 6 heures, 150 - 200 microns</p> <p><b>Etuvage à une température du métal de 60 °C :</b> 20 à 30 minutes selon l'épaisseur du film</p>
	<p><b>Ondes courtes :</b> 15 - 20 minutes</p> <p><b>Ondes moyennes :</b> 20 - 25 minutes</p> <p>Les temps de séchage infrarouge indiqués nécessitent de positionner la lampe infrarouge à ondes courtes à une distance de 70 à 100 cm du panneau. Un temps d'attente de 5 minutes est nécessaire pour les apprêts garnissants P565-530x avant de démarrer le séchage avec la lampe infrarouge. Consulter les recommandations du fabricant de la lampe infrarouge.</p>
	<p><b>Finir avec les papiers abrasifs suivants :</b></p> <p>P360 ou plus fin : Teintes solides monocouches (à brillant direct)                  P400 ou plus fin : Couches de fond</p>
	<p><b>Finir avec les papiers abrasifs suivants :</b></p> <p>P600 ou plus fin : Teintes solides monocouches (à brillant direct)                  P800 ou plus fin : Couches de fond</p>
<p><b>FINITION</b></p>	<p>Les apprêts garnissants P565-530x peuvent être directement recouverts avec les systèmes de finition à deux composants de <b>Nexa Autocolor</b>.</p> <p>Si les apprêts garnissants P565-530x sont laissés en attente plus de 2 jours après avoir été poncés, un nouveau ponçage est nécessaire avant d'appliquer une sous-couche ou une finition supplémentaire.</p>



## Procédé

### MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Les apprêts garnissants P565-530x peuvent être appliqués sur des supports en plastique apprêtés. S'ils sont appliqués sur un plastique souple, comme du polypropylène / de l'EPDM, du PBT (Pocan®) ou du polyuréthane, ils doivent être mélangés dans les proportions suivantes :

P565-530x 5 volumes  
 P100-2020 (additif flexibilisant pour plastiques) 1 volume  
Puis activer et diluer de la manière habituelle.

L'ajout de P100-2020 peut nuire aux performances en termes de séchage et de ponçage. Pour obtenir des informations plus détaillées, merci de consulter la fiche technique relative à la mise en peinture des plastiques.

### SPECTRAL GREYS

Pour chaque variante d'apprêt Spectral Grey spécifiée, les proportions de mélange sont les suivantes :

	Référence du produit	Mélange en % (en poids)	Volumes	Mélange selon le poids souhaité		
				100 g	250 g	500 g
SG1	P565-5301	100		100 g	250 g	500 g
SG3	P565-5301	50	1	50 g	125 g	250 g
	P565-5305	50	1	50 g	125 g	250 g
SG3	P565-5301	90	9	90 g	225 g	450 g
	P565-5307	10	1	10 g	25 g	50 g
SG5	P565-5305	100		100 g	250 g	500 g
SG5	P565-5301	75	3	75 g	187,5 g	375 g
	P565-5307	25	1	25 g	62,5 g	125 g
SG6	P565-5305	40	2	40 g	100 g	200 g
	P565-5307	60	3	60 g	150 g	300 g
SG6	P565-5301	33	1	33 g	83 g	167 g
	P565-5307	67	2	67 g	167 g	333 g
SG7	P565-5307	100		100 g	250 g	500 g



## Procédé

### CHOIX DU DILUANT

Le diluant doit être choisi en fonction de la température d'application, du durcisseur sélectionné, de la circulation d'air et de la taille de la réparation. Les recommandations ci-dessous ne sont données qu'à titre indicatif :

Diluant	Plage de températures idéale :
P850-1491 / -1692 / -1693	15 - 25°C
P850-1492 / -1693	20 - 30°C
P850-1493 / -1693 / -1694	25 - 35°C
P850-1494 / -1694	30 - 40°C
P850-1694	> 35°C

### 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 version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

#### Remarque :

Mélangé au P100-2020, ce produit donne un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

**Pour ces mélanges spécifiques :** la valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

**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 79 95**  
**Fax : +33 (0)1 41 47 21 25**

