

# Fiche technique

Février 2008

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



# S0200V

## Primecoat P565-625

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
<i>P565-625</i>	<i>Primecoat</i>
<i>P275-124</i>	<i>Activateur standard pour primaire P565-625</i>
<i>P275-232</i>	<i>Activateur lent pour primaire P565-625</i>
<i>P851-396</i>	<i>Diluant 396 pour RPF 700</i>
<i>P850-1391</i>	<i>Diluant lent Turbo Plus™</i>

### Description du produit

Le Primecoat est un primaire d'accrochage associant les propriétés d'adhérence des primaires d'accrochage à base d'acide et un excellent pouvoir garnissant. Il est principalement destiné à une utilisation sur des métaux nus et, grâce à ses propriétés garnissantes et à sa teinte neutre, évite parfois d'utiliser une sous-couche sur des supports récents. On utilisera l'activateur standard pour les réparations classiques tandis que l'activateur lent sera réservé aux grandes surfaces et/ou aux réparations à températures élevées.



Fiche technique

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 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.

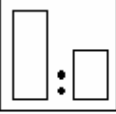








**Innovating Repair Solutions**

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



# Procédés standard et rapide

## Application aux pistolets HVLP et conventionnel

	P565-625 P275-124 / -232	1 volume 1 volume
	Laisser reposer le mélange activé pendant 20 minutes avant toute utilisation. <b>Durée de vie en pot à 20°C : 2 jours</b>	
	19 - 20 secondes AFNOR4 à 20°C Ajuster la viscosité en ajoutant de petites doses de P851-396 / P850-1391. Ne PAS rajouter d'activateur.	
	1,3 - 1,4 mm 3,3 - 4,3 bars Se conformer aux prescriptions du fabricant de pistolet	
	1,3 - 1,4 mm Pression au chapeau : 0,7 bar maximum Se conformer aux prescriptions du fabricant de pistolet	
	1 ou 2 couche(s) 12 - 25 microns d'épaisseur	
	1 - 2 minute(s) minimum entre les couches. 5 minutes minimum avant étuvage. Observer un temps d'attente un peu plus long en cas d'utilisation de l'activateur lent.	
	<b>Séchage à l'air (à 20°C) : repainting après 1 heure</b> <b>Etuvage avec une température du métal de 50°C : 20 minutes</b>	
	Le ponçage n'est généralement pas nécessaire et est déconseillé.	

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 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.

Innovating Repair Solutions

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



# Remarques générales sur le procédé

## SUPPORTS ET PREPARATION

SUPPORTS	PREPARATION	REMARQUES
Acier	Le grenailage est le traitement de surface optimum pour obtenir la meilleure durabilité conjointement à la protection apportée par le film de peinture. Alternativement, on pourra réaliser un ponçage machine à sec au P80-P180 suivi d'un dégraissage avec du P850-1402.	Le support doit être débarrassé de toute trace de graisse, calamine et rouille.
Acier inoxydable	Dégraisser avec du P273-901 suivi d'un ponçage machine au P80-P120, puis d'un dégraissage avec du P850-1402.	
Finitions d'origine en bon état Apprêts en bon état Finitions anciennes en bon état (à 2 composants) Cataphorèse en bon état	Poncer au P240-P320 machine, puis nettoyer avec du P850-1402.	Les finitions synthétiques anciennes doivent être bien sèches, sans dégorgement.
Aluminium	Réaliser un dérochage chimique au Valox suivi d'un rinçage à l'eau. En cas de dérochage mécanique, dégraisser au P273-901 puis poncer la surface au P180-P320 machine puis dégraisser au P850-1402.	
Acier galvanisé résistant aux intempéries Acier électrozingué	Nettoyer avec du P273-901, dégraisser avec du P850-1402 et poncer à l'aide de disques de ponçage à la machine P180 - P320 (à sec).	La surface doit être débarrassée de tout résidu d'oxydation.
Acier galvanisé à chaud	Nettoyer avec du P273-901. Dégraisser avec du P850-1402 et poncer avec du tampon abrasif fin ou du P180-P320 machine.	
GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) Matériaux de type « Glasonite »	Nettoyer avec du P273-901. Poncer soigneusement avec des disques de ponçage à la machine P240 - P280 (à sec) ou du papier P320 - P400 (à l'eau et à sec), puis nettoyer avec du P850-1402.	Poncer le GRP avec précaution afin de ne pas briser l'enduit gélifié.

L'utilisation du P565-625 n'est **PAS** recommandée sur les supports thermoplastiques.

Pour obtenir des informations plus détaillées sur la préparation de supports spécifiques, consulter la rubrique « Préparation et prétraitement » de la Fiche technique.

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 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.

**Innovating Repair Solutions**

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



# Remarques générales sur le procédé

## RECOUVREMENT

Ce produit peut être recouvert avec les sous-couches et apprêts à 1 et 2 composants **Nexa Autocolor** ou directement avec les finitions à 1 et 2 composants **Nexa Autocolor** (sauf hydrodiluable). Se référer à la fiche technique correspondante pour obtenir plus d'informations.

Pour obtenir un résultat optimal, le P565-625 doit être recouvert dans un délai de 24 heures.

## INFORMATIONS SUR LE MATERIEL D'APPLICATION

### HVLP

Le pistolet HVLP le plus adapté pour l'application de produits pour véhicules utilitaires est le système à alimentation sous pression.

Pression au chapeau : 0,7 bar maximum

### Application au pinceau

Cet apprêt peut être appliqué au pinceau sur de petites surfaces où l'application au pistolet n'est pas possible.

### Airless / Airless sous pression

L'application Airless ou Airless sous pression est déconseillée pour ce produit.

## SECHAGE

Ne pas réaliser de séchage accéléré ou d'étuvage à basse température des teintes synthétiques appliquées directement sur le Primecoat. Si un étuvage à basse température est nécessaire, utiliser la sous-couche pour remise en peinture (ligne P565) comme couche d'impression intermédiaire.

Les temps de séchage indiqués sont approximatifs et varient en fonction des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. Une mauvaise ventilation, des températures inférieures à 20°C, une épaisseur de film excessive ou une humidité supérieure à 85% peuvent entraîner une augmentation des temps de séchage.

## CHOIX DE L'ACTIVATEUR ET DU DILUANT

Les critères à prendre en compte sont : la température, la circulation d'air et la taille de la réparation. En cas de températures élevées ou de surfaces étendues, utiliser l'activateur lent P275-232.

## PROTECTION ANTI-CORROSION

Pour obtenir une résistance optimale à la corrosion, l'épaisseur du film doit être de 25 microns au minimum.

## RETOUCHES

Les retouches sur les finitions synthétiques récemment appliquées doivent être réalisées avec beaucoup de précautions. Il est également possible d'utiliser les apprêts Fastbuild (ligne P540) ou la sous-couche pour remise en peinture (ligne P565) pour les réparations locales.

## POUVOIR COUVRANT

Environ 9 m<sup>2</sup> par litre de peinture prête à l'emploi avec une épaisseur de film sec de 12 microns.

**Nexa Autocolor** et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 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.

**Innovating Repair Solutions**



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

**INFORMATIONS RELATIVES AUX COV**

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est de 780 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 780 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation 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, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

[http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

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

PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
France

**Tél. : 01 41 47 21 22**

**Fax : 01 41 47 21 25**

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 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.

**Innovating Repair Solutions**



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