



SOLAMENTE PARA USO PROFESIONAL

Primer PU Alto Sólidos C565-6520

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primer poliuretano bicomponente de alto contenido de Sólidos, con gran poder de relleno, rápido secado y facilidad de lijado. Indicado para preparación de superficies metálicas y fibra de vidrio, proporcionando excelente adherencia.

PRODUCTOS

C565-6520	Primer PU Alto Sólidos
C210-3504	Catalizador para C565-6520
C850-0600	Diluyente p/ Poliuretano y Bicapa

ESTOS PRODUCTOS SE DESTINAN EXCLUSIVAMENTE A LOS PINTORES PROFESIONALES DE VEHÍCULOS, QUIENES DEBERÁN CONSULTAR PREVIAMENTE LAS FICHAS DE SEGURIDAD DEL FABRICANTE (FSF)

Primer PU Alto Sólidos C565-6520

PROCESO						
PRIMER DE RELLENO				PRIMER DE SUPERFICIE		
	Proporción de la Mezcla C565-6520 5 C210-3504 1 C850-0600 0,5			Proporción de la Mezcla C565-6520 5 C210-3504 1 C850-0600 1,5		
	Vida útil de la mezcla: 1 hora a 20°C Limpiar el soplete después de utilizarlo.			Vida útil de la mezcla: 2 horas a 20°C Limpiar el soplete después de utilizarlo.		
	Viscosidad de aplicación 42 segundos CF4 a 25°C			Viscosidad de aplicación 15 - 20 segundos CF4 a 25°C		
	Soplete	HVLP	Succión	Soplete	HVLP	Succión
	Pico:	1,8mm	1,8mm	Pico:	1,8mm	1,8mm
	Presión de aplicación: (lb / pul ²)	28 – 35	40 - 50	Presión de Aplicación: (lb / pul ²)	28 – 35	40 - 50
	Número de manos 3 - 4 manos simples Oreo entre manos: 5 - 10 minutos			Número de manos 2 manos simples Oreo entre manos: 5 - 10 minutos		
	Oreo final 10 minutos para secado al horno 20 minutos para secado en IR			Oreo final 10 minutos para secado al horno 20 minutos para secado en IR		
	Tiempo de secado Al aire a 20°C: 3 horas Al horno a 60°C: 30 minutos			Tiempo de secado Al aire a 20°C: 2 horas Al horno a 60°C: 30 minutos		
	Tiempo de secado Onda corta: 10 - 20 minutos Onda larga: 30 minutos			Tiempo de secado Onda corta: 5 – 10 minutos Onda larga: 15 minutos		
	Lijado en húmedo P500 - P600					
	Lijado en seco P320 – P600			Lijado en seco P400 – P600		
Repintura	Cualquier acabado Nexa Autocolor					

NOTAS GENERALES PARA LA APLICACIÓN

PREPARACION DEL SUSTRATO

Chapa de Acero

Aplicar sobre chapa de acero previamente lijada y desengrasada con solución desengrasante C850-0900.

Aplicable sobre Wash Primer, para poder obtener mayor resistencia a la corrosión cuando fuera a aplicarse sobre Aluminio o Acero Galvanizado.

Otros sustratos

Lijar y limpiar con solución desengrasante C850-0900 los acabados antiguos en buenas condiciones, fibra de vidrio y masilla poliéster antes de aplicar el Primer Poliuretano C565-6520.

Lijado del sustrato

Lijar en seco o en húmedo con lija P320 - P400.

Superficies Plásticas

No se recomienda la aplicación directa sobre plásticos. Aplicar previamente el Primer Universal para Plásticos C572-6402 y luego el Primer PU Altos Sólidos. Dependiendo del tipo de plástico a ser pintado es necesario flexibilizar el Primer PU con el Aditivo Flexibilizante C100-3402. Consultar la ficha técnica de pintura de plásticos.

Secado

El tiempo de secado varía considerablemente con el espesor del Primer PU Altos Sólidos y con la temperatura.

Nota: No se recomienda la aplicación del Primer Poliuretano sobre acabados acrílicos termoplásticos o acabados nitrosintéticos.

Para más información diríjase a:

PPG Industries Argentina S.A.

Azcuénaga 3634 / 50

(B1672AQD) Villa Lynch

Partido de Gral. San Martín

Buenos Aires – Argentina

Tel: 4724 – 5500

Fax: 4724 – 5599

0800 – 444 – AUTO (2886)

Nexa Autocolor es marca registrada de **PPG Industries, Inc.**