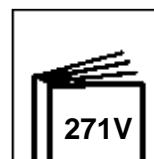




HP MULTIPRIME 1.841.9101 - 9104 - 9106

(Durcisseur 1.954.2925 – Additif Plastique)

HP MULTIPRIME BLANC (9101), GRIS (9104), GRIS FONCE (9106)



Le HP MULTIPRIME est un apprêt polyvalent conçu pour être utilisé sur un large éventail de supports. Les excellentes propriétés d'application et de fluidité du **HP MULTIPRIME** lui donnent un aspect et une tenue identiques à ceux d'un apprêt ponçable.

S'ils sont en bon état, les panneaux neufs avec cataphorèse ne nécessitent aucun ponçage avant l'application du **HP MULTIPRIME**, et ce jusqu'à 5 jours avant l'application de la finition.

Le HP MULTIPRIME est destiné à être utilisé sous les finitions AQUAMAX EXTRA® et UHS Duralit Extra.

SUPPORTS

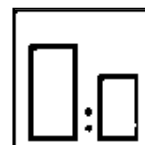
Le HP MULTIPRIME peut être appliqué sur :

- Les panneaux neufs avec un revêtement cataphorèse de bonne qualité, sans ponçage.
- Les zones en métal nu d'un diamètre maximum de 10 cm, dans ce cas l'application d'un(e) primaire/impression phosphatant(e) (wash) est recommandée.
- Les supports en acier zingué poncés jusqu'au métal sur un diamètre maximum de 10 cm.
- L'acier galvanisé préparé et poncé jusqu'au métal sur 10 cm au maximum.
- Le plastique renforcé aux fibres de verre (GRP) et la fibre de verre préparés au P120/P240 et finis au P320.
- Les mastics polyester préparés au P120/P240 et finis au P320.
- Les finitions d'origine en bon état, après ponçage au P400 à sec.
- Les pièces de plastique brut type PP, PP/EPDM avec utilisation de l'additif plastique 1.921.6041

Remarque : un primaire d'accrochage (wash/impression phosphatante) à deux composants doit être appliqué avant le **HP MULTIPRIME** sur les zones en métal nu de plus de 10 cm de diamètre ou les zones particulièrement sensibles à la corrosion.

PREPARATION

Nettoyez la surface avec de l'eau (tiède de préférence) et du détergent. Utilisez un produit de préparation des supports adapté, avant la mise en peinture. Toutes les zones en métal nu doivent être dégraissées à l'aide du dégraissant 3600.



	Volumes	Poids en grammes
HP MULTIPRIME	4	1 000
Durcisseur	1	183
Diluant	2	249
Viscosité d'application - AFNOR 4 à 20 °C	19 - 23 secondes	
Durée de vie en pot	1 heure à 20 °C	

DURCISSEURS - DILUANTS

DURCISSEUR	2925	Normal	Pour toutes les réparations
DILUANTS	2720	Lent	Toutes les réparations > 30 °C
	2710	Normal	Réparations entre 25 °C et 30 °C
	6051	Diluant accéléré	Réparations sous 25 °C
	6041	Additif Plastique pour apprêt	Pièces plastique PP/EPDM



HP MULTIPRIME 1.841.9101 - 9104 - 9106

(Durcisseur 1.954.2925)

APPLICATION

CYCLE

Equipement

Pistolets de pulvérisation conventionnels ou conformes

Buse (mm)

1,2 - 1,3 mm

Pression du pistolet (bars)

2 bars, ou selon les recommandations du fabricant

Nombre de couches

1 couche normale ou application en « une seule visite »

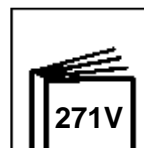
Epaisseur conseillée

25 à 30 microns

Epaisseur maximum

30 microns

Appliquez de manière à obtenir un résultat uniforme. N'appliquez pas de couches épaisses.



SECHAGE

Temps de séchage avant l'application de la finition

15 minutes (6041 et 6051), 30mn autres diluants

Intervalle entre les couches

Aucun

Peut être utilisé comme apprêt garnissant en appliquant 1 couche légère + 2 couches normales pour parvenir à 90-110 microns.

Sec ponçable à 60 °C

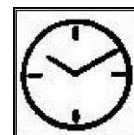
30 minutes

Sec ponçable à l'IR (ondes moyennes)

5 minutes de temps d'évaporation et 10 minutes d'IR

Pour une utilisation avec IR/GAZ, appliquez les proportions de mélange les plus lentes.

50 cm à 110 °C



SURPEINTURE

Le HP MULTIPRIME peut être directement recouvert avec *Aquamax Extra®* ou UHS Duralit Extra.

DELAI AVANT SURPEINTURE :

Minimum de 15 minutes à 20 °C avec diluant

1.921.6051 ou additif plastique 1.921.

30mn avec autres diluants

Maximum de 5 jours sans ponçage

Effectuez un pré-nettoyage avant l'application de la finition si vous attendez plus de 8 heures avant la surpeinture.

Un léger égrenage et un pré-nettoyage sont nécessaires au bout de 3 jours.

RECOMMANDATIONS POUR LES PLASTIQUES

Le HP MULTIPRIME peut être appliqué directement sur des supports bien préparés et nettoyés en ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR et SMC, ainsi que sur des pare-chocs poncés et pré-apprêtés.

Les pièces brutes et les grandes zones en plastique nu ou poncées jusqu'au support sur les pare-chocs (par exemple : PP, TPO, PP/EPDM) peuvent être apprêtées avec le **HP MULTIPRIME** préalablement activé et dilué avec l'additif plastique 1.921.6041. Attention, les surfaces doivent être soigneusement préparées avec le nettoyant pour plastique 1.931.3660 suivi d'un rinçage à l'eau claire (voir FT 228V et 499V).



HP MULTIPRIME 1.841.9101 - 9104 - 9106

(Durcisseur 1.954.2925)

MELANGE DES NUANCES MULTIGREY

% en poids	M1	M3	M4	M5	M6
1.841.9101	100	75	--	--	--
1.841.9104	--	25	100	48	--
1.841.9106	--	--	--	52	100

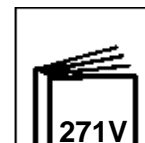


TABLEAU DES POIDS

VOLUME DE PEINTURE (l)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,0 l
Apprêt	160	320	480	640	800
Durcisseur	190	381	571	761	951
Diluant / additif plastique	237 / 240	474 / 481	711 / 721	949 / 961	1186/1202

DONNEES TECHNIQUES



Conditionnement 1.841.9101-9106 : E1, 1.841.9104 : E1/E3
 Stockage Conserver dans un endroit frais et sec, à l'abri de la chaleur.

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 forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre. Selon la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

SANTE ET SECURITE



Ces produits sont réservés aux professionnels, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées.

Les informations contenues dans cette fiche 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 ce dernier le destine.

Pour les informations en matière de santé et de sécurité, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité, que vous trouverez également à l'adresse suivante : www.maxmeyer.com

Pour plus d'informations, veuillez contacter :
 PPG Industries France, Division MaxMeyer, 10 rue Fulgence Bienvenüe, 92238 GENNEVILLIERS CEDEX, France
 Tél. : +33 (0)1 41 47 21 22, Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

AquaMax®, MaxMeyer® et le logo MaxMeyer sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.
 Copyright © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Tous droits réservés.
 Le copyright relatif aux références de produits originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries Ohio, Inc.

