

Apprêt MULTIGREY HP



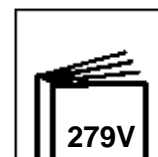
Séchage Air

1-856-6101 - Blanc M1

1-856-6104 - Gris M4

1-856-6106 - Gris foncé M6

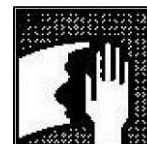
APPRÊT 2K HAUTE PRODUCTIVITE BLANC (6101) - GRIS (6104) – GRIS FONCE (6106)



La gamme d'apprêts séchage air 2K 610X est une gamme d'apprêts faciles à appliquer et à poncer, et conçus pour réduire les temps de réparation et augmenter la productivité des ateliers de réparation. Une application rapide en une visite, sans ou avec un temps de désolvatation très court entre couches, permet une réparation prête à poncer après seulement une heure.

Polyvalents, ces apprêts garnissants, offrent une tension de surface optimale et un brillant durable sur une large gamme de supports tels que anciennes peintures, polyester et impressions phosphatantes appropriées. Ces apprêts peuvent être recouverts par le DURALIT® Extra ou Aquamax® Extra. L'association du 6101, 6105 et du 6107 (voir la rubrique **Multigrey**) permet d'obtenir la gamme d'apprêts MultiGrey. Il est ainsi possible d'optimiser la consommation de peinture de finition et la durée totale du processus de réparation.

PREPARATION DES SUPPORTS



L'acier nu doit être poncé et totalement exempt de rouille avant l'application. Le recours à un apprêt époxy ou phosphatant est recommandé pour obtenir une adhérence et une résistance à la corrosion optimales.

Les autres métaux nus doivent être pré-apprêtés avec un apprêt époxy ou phosphatant.

Les supports en cataphorèse doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P360 (à sec).

La peinture d'origine ou les apprêts doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P400-P500 (à sec ou à l'eau). Pré-apprêtez tout métal nu exposé avec un apprêt pour métal nu type phosphatant ou époxy.

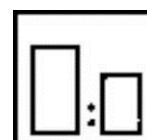
Le plastique renforcé aux fibres de verre (GRP) ou la fibre de verre doivent être poncés avec un papier abrasif de grain P320/P400 à sec.

Les mastics polyester doivent être poncés à sec avec une série de papiers abrasifs de grain adapté à l'application du 610X. P120-P240.

PREPARATION

Dégraissier soigneusement à l'aide d'un nettoyant pour supports adapté de Max Meyer.

Assurez-vous que tous les supports soient bien propres et secs avant et après chaque étape du travail de préparation. Essuyez toujours immédiatement la surface du panneau pour enlever le produit nettoyant à l'aide d'un chiffon propre et sec.



	Apprêt garnissant
	VOLUME
HP MULTIGREY 610X	7
DURCISSEUR 2925	1
DILUANT	2
	Remarque: pour plus de précision, un mélange en poids est recommandé (voir page 3).
VISCOSITE AFNOR4, 20°C	36-42s
Durée de vie en pot	45 minutes à 20°C

Apprêt MULTIGREY HP



Séchage Air

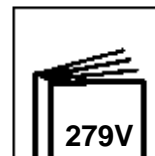
1-856-6101 - Blanc M1

1-856-6104 - Gris M4

1-856-6106 - Gris foncé M6

CHOIX DES DURCISSEURS - DILUANTS

Durcisseur	1.954.2925	Durcisseur UHS	Toutes réparations
Diluants	1.921.6055	Diluant accéléré Haute Productivité	Toutes reparations T° 15-30°C Séchage air
	1.921.6051	Diluant accéléré	T°>30°C
	1.911.2720	Diluant lent	Séchage IR et 60°C



GUIDE D'APPLICATION

Pistolet:

Buse (gravité): 1.6 mm
Pression: Suivre les recommandations du fabricant de pistolet
Nombre de couches: 1 couche légère + 2 couches

Temps d'évaporation:

Entre couches : 1 minute après première couche
(pas d'attente entre couches suivantes ou 1 à 2mn)

Si étuvage ou IR: 3-5mn selon conditions de pulvérisation
Épaisseur sèche recommandée : 75-120µ



SECHAGE

Ponçable à 20°C 1 heure
Séchage à 60°C 20 - 25 minutes*, selon épaisseur du film, diluant 1.911.2720
Séchage Infrarouge Diluant 1.911.2720, 12 minutes* (6mn de montée + 6 mn palier, T° support 70°C (80°C maxi))

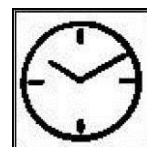
* 1.921.6051 pour hautes temperatures

* Temps de séchage une fois que le support atteint la temperature support de 60°C

* Maximum 120 microns pour étuvage 60°C et IR

Important:

S'assurer que le **HP Multigrey Extra** soit totalement sec avant ponçage afin d'éviter une éventuelle détrempe des couches suivantes, ainsi qu'un ponçage aisé.



Apprêt MULTIGREY HP



Séchage Air

1-856-6101 - Blanc M1

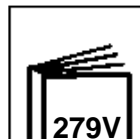
1-856-6104 - Gris M4

1-856-6106 - Gris foncé M6

RATIO MELANGE EN POIDS

RATIO 7 : 1 : 2 Veuillez noter que les poids sont cumulatifs. Ne pas tarer ou remettre à zéro la balance entre les ajouts

Volume PAE	1.856.6101	1.954.2925	1.921.6051/6055/1.911.2720
1 L.	1019 gr	1125 gr	1297 gr
Volume PAE	1.856.6104	1.954.2925	1.921.6051/6055/1.911.2720
1 L.	921 gr	1027 gr	1198 gr
Volume PAE	1.856.6106	1.954.2925	1.921.6051/6055/1.911.2720
1 L.	929 gr	1035 gr	1207 gr



NIVEAUX DE GRIS - MULTIGREY

% mélange en poids	M1	M3	M4	M5	M6
6101 Gris Clair	100	58	--	--	--
6104 Gris	--	42	100	58	--
6106 Gris foncé	--	--	--	42	100

Les teintes MultiGrey sont sélectionnées en fonction de la couleur de la couche de finition. La teinte MultiGrey recommandée pour une couleur peut être indiquée dans les systèmes de recherches de couleurs MaxMeyer.

Après avoir sélectionné la bonne teinte MultiGrey pour une teinte de finition donnée, reportez-vous aux teintes d'apprêt indiquées par référence dans le tableau ci-dessus. MultiGrey M1, M4 et M6 sont utilisables directement.

MultiGrey 3 peut être obtenu en mélangeant du 6101 et du 6104, comme indiqué ci-dessus.

MultiGrey 5 peut être obtenu en mélangeant du 6104 et du 6106, comme indiqué ci-dessus.

Avant application, mélangez avec durcisseur et diluant, comme indiqué dans cette FT.

RELAQUABILITE

Recouvrable parès séchage et ponçage.

PONCAGE

A SEC : Finition avec les grains de papier abrasif P360 ou plus fin pour teintes opaques

Monocouche/brillant direct.

Finition en P400/P500 pour base mâte à revernir

Apprêt MULTIGREY HP



Séchage Air

1-856-6101 - Blanc M1

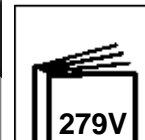
1-856-6104 - Gris M4

1-856-6106 - Gris foncé M6

FINITIONS

L'apprêt Multigrey séchage air peut être directement recouvert par UHS DURALIT EXTRA ou AQUAMAX (EXTRA)

Si l'apprêt n'est pas recouvert dans les 2 jours suivants le ponçage initial, poncer à nouveau avant l'application d'une nouvelle sous-couche ou finition.



INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

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

DONNÉES TECHNIQUES

Conditionnement	1 Ltr: 1.856.6101 - 3 Ltr 1.856.6104 - 1 Ltr 1.856.6106
Stockage	Dans un endroit frais éloigné de toute source de chaleur
Rendement théorique	4,1 m ² /L de produit prêt-à-l'emploi mélangé, épaisseur sèche de 100 microns



HYGIENE ET SECURITE

Produits réservés à un usage professionnel qui ne doivent en aucun cas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées.

Les informations contenues dans cette FDS sont basées sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il en va de la responsabilité de l'utilisateur de prendre les mesures nécessaires pour garantir l'adéquation du produit avec l'utilisation qui en est faite.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, veuillez consulter la fiche de données de sécurité, disponible sur le site : www.maxmeyer.com



Pour plus d'informations, veuillez contacter :
PPG Industries France. Division MaxMeyer, 10 rue Fulgence Bienvenüe, 92238 GENNEVILLIERS CEDEX.
Tél : 01.41.47.23.00
e-m@ail: accueilgennevilliers@ppg.com

MaxMeyer, le logo MaxMeyer et AquaMax sont des marques déposées de PPG industries
Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Tous droits réservés.
Le copyright relatif aux références de produits originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries Ohio, Inc.