



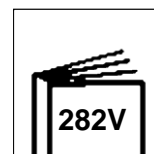
APPRÊT RAPIDE

1.856.7101

1.856.7104

1.856.7106

APPRÊTS 2K RAPIDES ET GARNISSANTS. GRIS CLAIR (7101) - GRIS (7104) – GRIS FONCE (7106)



MaxMeyer étend sa gamme d'apprêts en introduisant la nouvelle gamme d'apprêts rapides garnissants. Ces nouveaux apprêts 2K PU acryliques sont optimisés pour être utilisés avec AQUAMAX® & AquaMax Extra ou Duralit UHS Extra.

Après séchage, les apprêts 710x se poncent facilement et offrent un très bel aspect sur une large gamme de supports tels que les peintures d'origine, le métal brut, les mastics polyester et les impression phosphatantes (wash primaires). Ces apprêts sont utilisés avec une large gamme de durcisseurs et diluants pour une utilisation optimale quelles que soient les conditions d'application et la taille de la réparation.

SUPPORTS ET PREPARATION

Acier brut correctement dégraissé et poncé. Utiliser un wash primaire (impression phosphatante) ou un apprêt époxy 2K Max Meyer pour une durabilité optimale.

L'aluminium doit être préalablement peint avec un wash primaire ou un apprêt époxy.

La peinture d'origine ou les apprêts doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P280-P320 (à sec) ou P400-P500 (à l'eau). Pré apprêter 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.

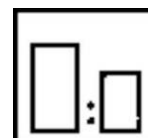
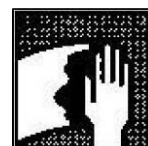
Les mastics polyester doivent être poncés à sec avec une série de papiers abrasifs de grain adapté à l'application du 710x. P80-P120-P240

Important: Non recommandé pour le spot repair sur thermoplastique acrylique, les anciennes finitions douteuses

PREPARATION

Laver la peinture d'origine à l'eau chaude et au détergent. Poncer au P280-320. Dégraisser à l'aide du dégraissant antisilicone 3600 ou AQUAMAX® Precleaner.

Pour garantir une bonne résistance à la corrosion sur les perces éventuelles, appliquer au préalable 1-2 couches de primaire aérosol HP.



	Mélange en Volume
Apprêts rapide 1.856.7101/04/06	5 1
Durcisseurs UHS 2730/-20/-10	0,5-1,5
Diluants 43xx	
Note: For accurate activation and thinning, weight mixing is recommended(See page 3).	
VISCOSITE AFNOR4, 20°C	23-36 sec. Ou plus haut selon ratio de dilution"
POT LIFE (durée de vie du mélange)	30-40 minutes à 20°C



APPRÊT RAPIDE

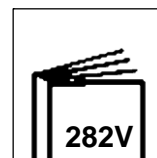
1.856.7101

1.856.7104

1.856.7106

DURCISSEURS - DILUANTS

DURCISSEURS	2730	Rapide	< 20°C
	2720	Standard	20-30°C.
	2710	Lent	> 30°C.
DILUANTS	4305	Rapide	< 18°C
	4310	Standard	18°C - 25°C
	4320	Lent	> 25°C



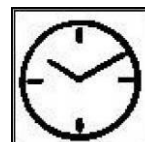
APPLICATION



CYCLE Type Equipement	APPRÊT GARNISSANT	
	Conventionnel	HVLP
Buse pistolet gravité (mm)	1.6 - 1.8	1.8 - 1.9
Pression (bar)	Voir recommandations fabricant pistolet	
Nombre de couches	3 couches pleines (jusqu'à matité entre couches)	
Temps entre couches	Jusque matité complète – Normalement 3-5minutes	
Epaisseur sèche recommandée	120-150 microns	
Epaisseur sèche maxi	170-200 microns	

NOTE: une première couche légère est recommandée pour « isoler »

SECHAGE



	SECHAGE AIR 20°C	Etuvage 60°C (T° Métal)
Ponçable (à 120 microns)		
Durcisseur 2730	1.5 hrs	15mins
Durcisseur 2720	2.5 hrs	20mins
Durcisseur 2710	3 hrs	30mins
INFRA-ROUGE		
Désolvatation	5 mins	
Onde courte	10-15 minutes selon équipement utilisé Se référer aux recommandations du fabricant	
Distance lampe	70-100 cm	

Important: s'assurer que l'apprêt est parfaitement sec et refroidit avant ponçage afin d'éviter le phénomène d'enterrage ou de détrempe par le système de finition



APPRÊT RAPIDE

1.856.7101

1.856.7104

1.856.7106

RATIOS DE MELANGE EN POIDS

Correspond au ratio en volume 5 : 1 : 1

Poids exprimés en grammes et cumulés. Ne pas tarer la balance entre chaque produit

Volume souhaité.	Apprêt	Durcisseur	Diluant
250g	292,0	327,3	358,4
500g	583,9	654,6	716,8
750g	875,9	982,0	1075,2
1000g	1167,9	1309,3	1433,6
1500g	1751,8	1963,9	2150,4



TEINTES MULTIGREY 7101 / 7104/ 7106

% ratio en poids	M1	M3	M4	M5	M6
7101 Blanc	100	75	--	--	--
7105 Gris	--	25	100	30	--
7107 Gris foncé	--	--	--	70	100

La nuance MultiGrey est sélectionnée en fonction de la teinte de la finition dans le logiciel de recherche de teinte Max Meyer

Une fois sélectionnée, la nuance MultiGrey est préparée comme indiquée dans le tableau ci-dessus. MultiGrey M1, M4 et M6 correspondent aux produits en pot.

MultiGrey 3 est préparé en mélangeant 7101/7104

MultiGrey 6 est préparé en mélangeant 7104/7106

Mélanger ensuite au durcisseur et au diluant (voir page 2) avant application

PONCAGE

À sec	Laque brillant direct - P360 ou + fin	Base à revernir – P400 ou + fin
À l'eau	Laque brillant direct – P600 ou + fin	Base à revernir – P800 ou + fin

RECOUVREMENT

L'apprêt peut être couvert par le système de laque brillant direct UHS DURALIT EXTRA et le système de base mate à revernir AQUAMAX Extra

48 heures après ponçage initial, il est recommandé de poncer à nouveau, avant application d'apprêt ou de finition.



APPRÊT RAPIDE

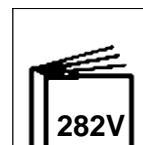
1.856.7101

1.856.7104

1.856.7106

SUPPORTS FLEXIBLES

L'apprêt 710x peut être appliqué sur matière plastique flexible
Ajouter 20% de AD1208 (1.975.1208) avant ajout de durcisseur et de diluant (ratio de mélange en page 2)



INFORMATION SUR LES 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

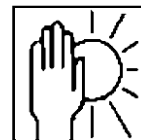
Note:

En combinaison avec le AD1208, le mélange rentre dans la catégorie des « mélanges spéciaux » tel que définit par la Directive Européenne avec des valeurs limites (catégorie produit: IIB.e) dans sa version prête à l'emploi de 840g/litre de COV maximum.



STOCKAGE

Local tempéré et éloigné d'une source de chaleur directe



Produits réservés à un usage professionnel, ne devant pas être utilisés à des fins autres que celles spécifiées dans la présente fiche technique. Les informations contenues dans la présente fiche technique reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il incombe à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit soit 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, disponible sur le site : www.maxmeyer.com

Pour plus d'informations :

PPG Industries France

1 rue de l'Union

92250 RUEIL-MALMAISON

France

Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00

e-m@il: communication-france@ppg.com

MaxMeyer, the MaxMeyer logo and AquaMax are trademarks of PPG industries Ohio, Inc..

Copyright © 2023 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..