



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



mai 2006 (update novembre 2014)

Information Produit



P.E. Polyester Spray Filler – A712

PRODUITS

P.E. Polyester Spray Filler	A712
Hardener	SHA307
Thinner Spray Filler	A714

DESCRIPTION DU PRODUIT

P.E. Spray est un mastic pistolable polyester gris clair 2K. Le produit est conçu pour la réparation de grandes surfaces présentant des dommages et des défauts importants, il est alors plus pratique et plus rapide que les enduits au couteau utilisés habituellement.

Facile à appliquer en couche épaisse, séchant rapidement, P.E. Spray peut être utilisé sur tout un ensemble de supports. Une fois poncé, il peut être recouvert de tout type d'apprêt de finition ou d'apprêt garnissant avant l'application de la finition.

PREPARATION DU SUPPORT



Sélectionner toujours le(s) nettoyant(s) PPG approprié(s) du guide ci-dessous. Soigneusement nettoyer et sécher le support avant et après les travaux de préparation.

Poncer et éliminer la rouille de l'acier nu (y compris l'acier décapé) avec P80-P120. Pour le D845, utilisez du DX310 Strong Degreaser. P.E. Sprayfiller peut être appliqué directement. L'usage d'un epoxy primer augmente la protection contre la corrosion.



Les autres métaux nus (par exemple l'aluminium et l'acier galvanisé) et la fibre de verre doivent être pré-apprêtés (voir ci-dessus).

La peinture d'origine doit être poncée avec P280 (à sec) ou P360 (à l'eau). Appliquer du primer sur chaque pièce de métal nu non-couverte (voir ci-dessus).

Pour un bon accrochage, poncer à sec les mastics polyester avec P80-P120.

GUIDE DE SELECTION DE NETTOYANTS POUR SUPPORTS

Contrôlez avant et après chaque phase de préparation si tous les supports sont bien propres et secs. Le nettoyant de support doit toujours être enlevé avec des chiffons propres et secs.

Voir Fiche Caractéristique Nettoyants DELTRON® RLD63V pour les nettoyants et dégraissants corrects.

PROPORTION DE MELANGE

	En poids
A712	100
SHA307	2
A714	2

INFORMATION DE PRODUIT

Potlife à 20°C: 20 minutes

APPLICATION ET EVAPORATION

Installations pistolet:

Godet à gravité 2.0 - 2.5 mm
Godet à succion Non recommandé

Pression de pistolage 2 - 3 bar

Nombre de couches: 3 – 4 (4 maximum)

Evaporation:

Entre les couches 5 - 10 minutes
Avant l'étuvage 10 minutes

TEMPS DE SECHAGE



Temps de séchage IR:

Ondes courtes 10 minutes
Ondes moyennes 15 minutes



Ponçable à sec à 60°C 30 minutes
Hors poussières à 20°C 20 minutes
Ponçable à sec à 20°C (200 microns) 2-3 H



Epaisseur de couche sèche
totale: 150μ
Minimum
Maximal 600μ

Rendement théorique: 2-3m²/lt



Poncer:
Papier sec P180 suivi de P320

Papier mouillé

Ne pas poncer à l'eau



Surpeindre avec:

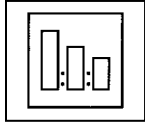
Tout apprêts PPG 2K -
Voir "Prestations et Limitations"



Global at a Glance

A712

POLYESTER SPRAY FILLER A712

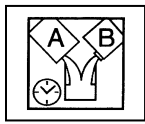


Mélange en volume

100 A712 : 2.5 SHA307 : 2 A714

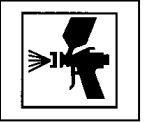
Mélange en poids

100g A712 : 2g SHA307 : 2g A714



Potlife à 20°C

20 minutes



Installations de pistolet

Godet à Gravité 2.0 - 2.5 mm



Nombre de couches

2 minimal, 4 maximal



Temps de séchage

Hors poussières

20 minutes

Durci à cœur à 20°C

2 - 3 H (200µm épaisseur de couche)

Durci à cœur à 60°C

30 minutes

Epaisseur de couche sèche:

150 - 600 microns



PRESTATIONS ET LIMITATIONS



Ne pas appliquer P.E. Spray Filler sur des apprêts à base de résine phénolique (tels que Universel, 2+1)

A712 soigneusement mélanger à la main avant usage.

Evitez de mélanger de l'A712 non activé avec une réglette agitatrice contaminée par des résidus de produits contenant du durcisseur SHA307.

Mélanger uniquement la quantité de produit pour usage immédiat. Ne pas remettre du produit activé dans son récipient d'origine. Refermer avec soin les récipients de l'A712 et SHA307 dont vous n'avez utilisé qu'une partie.

P.E. Spray Filler est sensible à l'eau et ne doit donc pas être poncé à l'eau.

P.E. Spray Filler ne doit en aucun cas être recouvert directement d'une peinture de finition. Veillez à toujours appliquer une couche d'apprêt garnissant ou d'apprêt à deux composants adéquats avant d'appliquer la finition.

Nettoyez immédiatement après usage avec le plus grand soin tous les équipements de pulvérisation utilisés avec un diluant ou un solvant nettoyant.

L'utilisation d'un équipement de pulvérisation HVLP peut améliorer l'efficacité de transfert de près de 10 %, selon l'équipement utilisé.

INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE de ce produit (catégorie de produit: IIB.c) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 540 g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 540g/litre. Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur aux spécifications dans le Code Directif UE.

SANTE ET SECURITE

Ces produits sont uniquement destinés à l'usage professionnel et ne sont pas destinés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaires afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur <http://www.ppgrefinish.com>

POUR PLUS D'INFO

PPG

infobenelux@ppg.com



ENVIROBASE, DELTRON and the PPG logo are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc, Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

Ces produits sont uniquement destinés à l'usage professionnel.

RLD179V
Page 5

