

Fiche technique



LIANT PU MAT – F342

PRODUITS



Liant PU mat	F342
Durcisseur 280	F363
Durcisseur MS rapide	F362
Diluant lent	F371
Diluant standard	F372
Diluant rapide	F373
Accélérateur 2K	F381

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le liant PU mat F342 est un système conçu spécialement pour réaliser une finition mate, semi-mate ou semi-brillante sur des véhicules utilitaires et de service public.

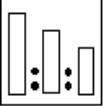



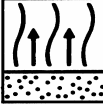


On obtient le niveau de brillant requis en mélangeant le produit selon les instructions fournies dans le système de recherche de teintes.

PREPARATION DES SUPPORTS

	<p>Préparer le support de la manière suivante :</p> <p>Les finitions d'origine et les surfaces en bon état doivent être dégraissées, nettoyées et poncées à sec à l'aide du papier P320 - P360 (P600 à l'eau) avant d'appliquer la finition.</p> <p>L'acier, l'aluminium, le GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) et l'acier galvanisé doivent être pré-apprêtés à l'aide de l'apprêt Delfleet approprié, afin d'assurer un bon niveau d'adhérence entre les couches et une protection adéquate des supports.</p>	<p>NETTOYAGE</p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.</p> <p>Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide d'un mélange de dégraissant D845 et de dégraissant D837 (ou de nettoyant bas COV D8401).</p>
	<p>Ne pas utiliser le liant PU mat sur :</p> <ul style="list-style-type: none">- les finitions acryliques thermoplastiques,- les apprêts hydrodiluable qui ne sont pas complètement secs.	



PREPARATION ET APPLICATION

	Mat / semi-mat (20 / 40 % brillant) En volume Teinte F342 4 F363 1 F37* 1	Semi-brillant (60 %) En volume Teinte F342 3 F36* 1 F37* 1		
Durée de vie en pot à 20°C : 8 heures		Jusqu'à 18°C : F362 et F372 / F373	De 18 à 25°C : F361 et F372 / F371	Au-dessus de 25°C : F361 et F371
	Viscosité :	HVLP 16 - 20 secondes AFNOR4 à 20°C	PRESSION 16 - 20 secondes AFNOR4 à 20°C	AIRLESS / AIRMIXTE 16 - 20 secondes AFNOR4 à 20°C
	Réglage du pistolet :	1,3 - 1,6 mm 2 bars (entrée)	0,85 - 1,1 mm 2 bars (entrée) Débit : 280 - 320 cm ³ /min	0,22 mm Airless : 122 - 157 bars Airmixte : 70 - 105 bars Pression à la buse : 1,40 - 1,75 bars
	Nombre de couches :	2	2	1 - 2
	Temps d'attente à 20°C : Entre les couches Avant étuvage	10 - 15 minutes 15 minutes	10 - 15 minutes 15 minutes	15 minutes 20 minutes
Temps de séchage : 	Hors poussières à 20°C Sec à cœur à 20°C Etuvage à 60°C (temp. du métal) IR ondes moyennes	15 - 20 minutes 1 nuit 40 minutes 10 - 15 minutes	15 - 20 minutes 1 nuit 40 minutes 10 - 15 minutes	20 minutes 1 nuit 45 - 60 minutes Non applicable
Epaisseur du film sec :	Minimum Maximum Rendement théorique	30 µm 60 µm 5 - 6 m ² /l	30 µm 60 µm 5 - 6 m ² /l	70 µm 50 µm 5 m ² /l
Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.				
	Ponçage à l'eau :	P600 - P800		
	Ponçage à sec :	P320 - P400		

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.





Surpeinture avec : toute finition à deux composants

PERFORMANCES ET LIMITES

Délai avant surpeinture / repeinture (à 20°C) : Minimum 18 heures (ou 40 minutes à 60°C). 7 jours maximum sans ponçage. Les surfaces qui ont été polies doivent être poncées avant d'être recouvertes.

En cas de températures plus basses (< 15°C) ou de temps de masquage ou d'étuvage réduits, l'ajout de l'**accélérateur F381** au mélange prêt à l'emploi, dans des proportions de 2 à 4 % en poids, permet de réduire considérablement les temps de séchage. Une solution alternative consiste à l'ajouter directement à la teinte avant l'activation, dans des proportions de 3 à 6 % en poids. Un tel ajout diminue la durée de vie en pot et doit être réservé aux petites surfaces uniquement.

Pour augmenter le pouvoir garnissant, utiliser le **durcisseur MS rapide F362** dans les mêmes proportions de mélange.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou d'un solvant de nettoyage.

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est de 840 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

HYGIENE ET SECURITE

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique 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 il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : http://www.ppg.com/PPG_MSDS.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : 01 41 47 21 22
Fax : 01 41 47 21 25

