

Fiche technique



APPRETS 2K PU F392 / F3976

PRODUITS



Apprêt 2K PU blanc	F3976
Apprêt 2K PU gris	F392
Durcisseur UHS + Rapide	F3274
Durcisseur UHS Standard	F3278
Diluant rapide UHS	F3304
Diluant UHS	F3305
Diluant lent UHS	F3306
Diluant ultra-rapide UHS	F3307
Diluant UHS avec prolongateur de pot-life	F3308
Teinte noire pour Greymatic	F3561

DESCRIPTION DES PRODUITS

Les apprêts 2K PU sont des apprêts à bas COV, très garnissants.

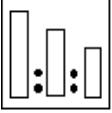
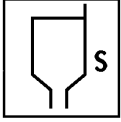


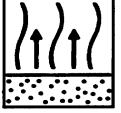



Conçu spécialement pour une application sur de grandes surfaces, ils peuvent être utilisés sans ponçage, ou en mode mouillé sur mouillé. Une fois secs, ils disposent d'excellentes propriétés de ponçage.

PREPARATION DES SUPPORTS

	<p>Préparer le support de la manière suivante :</p> <p>Finitions d'origine, surfaces en bon état, cataphorèse et GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) : poncer à sec avec du papier P240 - P320 (P400 - 500 à l'eau) et procéder à un nettoyage approfondi.</p> <p>Acier, aluminium, acier galvanisé : poncer à sec avec du papier P180 - P240 (P400 - 500 à l'eau) et procéder à un nettoyage approfondi. Ensuite pré-apprêter avec l'un des produits suivants : F379, F397 ou F393 (pour l'aluminium, utiliser uniquement le F379 ou le F397).</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 dégraissant D845 ou D837 (ou de nettoyeur bas COV D8401).</p>
	<p>Ne pas utiliser cet apprêt sur :</p> <ul style="list-style-type: none">- des finitions acryliques thermoplastiques,- des finitions synthétiques.	



PREPARATION ET APPLICATION

 <p>Mode garnissant standard, comprenant l'utilisation en mouillé sur mouillé et sans ponçage</p>		<p>HVLP / Pression En volume</p> <p>F392 / 3976 7 F3278 / 4 1 F330X 1</p>	<p>GARNISSANT En volume</p> <p>F392 / 3976 7 F3278 / 4 1</p>
<p>Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure</p>		<p>F3304 (< 18°C) F3305 (18 - 25°C) F3306 (> 25°C)</p>	
	<p>Viscosité :</p>	<p>HVLP 37 - 45 secondes AFNOR4 à 20°C</p>	<p>PRESSION 37 - 45 secondes AFNOR4 à 20°C</p>
	<p>Réglage du pistolet :</p>	<p>1,4 - 1,8 mm 2 bars (entrée)</p>	<p>0,85 - 1,1 mm 2 bars (entrée) Débit : 380 - 420 cm³/min</p>
	<p>Nombre de couches :</p>	<p>2 - 3</p>	<p>2 - 3</p>
	<p>Temps d'attente à 20°C : Entre les couches Avant étuvage Avant repeinture</p>	<p>10 - 15 minutes 15 - 30 minutes 30 - 40 minutes</p>	<p>10 - 15 minutes 15 - 30 minutes 30 - 40 minutes</p>
<p>Temps de séchage :</p> 	<p>Hors poussières à 20°C Sec à cœur à 20°C Etuvage à 60°C (temp. du métal)</p>	<p>HVLP 10 - 15 minutes 4 heures 30 minutes</p>	<p>PRESSION 10 - 15 minutes 4 heures 30 minutes</p>
<p>Epaisseur du film sec :</p>	<p>Minimum Maximum Rendement théorique :</p>	<p>50 µm 125 µm 9 m²/l</p>	<p>50 µm 125 µm 9 m²/l</p>
<p>Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % en mode standard et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.</p>			
<p>Ponçage :</p> 	<p>A l'eau Teinte unie : P600 ou plus fin Couche de fond : P800 ou plus fin</p> <p>A sec Teinte unie : P240 ou plus fin Couche de fond : P360 ou plus fin</p>		
	<p>Surpeinture avec : toute finition Delfleet.</p> <p>Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Un temps de séchage plus long avant de recouvrir l'apprêt permet d'obtenir un meilleur aspect final.</p>		



GREYMATICS

Ces apprêts peuvent être mélangés comme suit pour obtenir la gamme de GreyMatics.

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 - Gris	-	100g	99,5g	97,5g	88,5g
F3976 - Blanc	100g	-	-	-	-
F3561 – Teinte noire	-	-	0,5g	2,5g	11,5g

PERFORMANCES ET LIMITES

Ce produit n'est pas destiné à être utilisé directement sur du métal.

Avant de recouvrir l'apprêt avec une couche de fond à base de solvants, laisser sécher pendant au moins 2 heures pour éviter le détrempeage éventuel du film de peinture.

Pour obtenir une sous-couche teintée, il est possible d'ajouter jusqu'à 5 % de base Delfleet avant l'activation normale.

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.c), dans sa forme prête à l'emploi, est de 540 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 540 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
Tel : 01 41 47 21 22
Fax : 01 41 47 21 25

