

## Fiche technique



### APPRET 2K PU POUR CHASSIS F333

#### PRODUITS



Apprêt 2K PU pour châssis	F333
Durcisseur UHS Standard	F3278
Durcisseur UHS Lent	F3276
Diluant rapide	F373
Diluant standard	F372
Diluant lent	F371

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

L'apprêt 2K PU pour châssis F333 est un apprêt polyuréthane à deux composants à hauts extraits secs qui, avec une teneur en COV inférieure à 540 g/l, est conforme à la législation européenne.

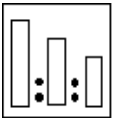
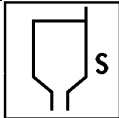


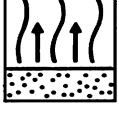
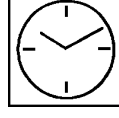


Offrant un très bon niveau d'adhérence et de résistance à la corrosion, il est particulièrement recommandé pour une utilisation sur des châssis en acier nu ou grenailé.

#### PRE-TRAITEMENT DES SUPPORTS

	<b>Préparer le support de la manière suivante :</b>	<b>PONÇAGE</b>	<b>NETTOYAGE</b>
	Acier neuf / ancien laminé à chaud ou à froid  Surfaces anciennes en acier	Grenailage  P180 - 240 (à sec)	Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.  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).
	Acier électrozingué Acier galvanisé	P180 - 240 (à sec) P240 - 320 (à sec)	



## PREPARATION ET APPLICATION

	HVLV / Pressure En volume		Airless / Airmix En volume	
	F333	7	F333	7
	F3278 / 6	1	F3278 / 6	1
	F37*	0.75	F37*	0,25 - 0,5
<b>Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure</b>		F373 (< 18°C)	F372 (18°C - 25°C)	F371 (> 25°C)
	<b>Viscosité :</b>	<b>HVLV</b> 24 - 38 secondes AFNOR4 à 20 °C	<b>PRESSION</b> 24 - 38 secondes AFNOR4 à 20 °C	<b>AIRLESS / AIRMIXTE</b> 38 – 66 secondes AFNOR4 à 20 °C
	<b>Réglage du pistolet :</b>	1,4 - 1,8 mm 2 bars (entrée)	1,0 - 1,2 mm 2 bars (entrée) Débit : 380 - 420 cm <sup>3</sup> /min	0,33 - 0,37 mm <u>Airless</u> : 140 bars <u>Airmixte</u> : 70 bars 1,40 - 1,75 bars à la buse
	<b>Nombre de couches :</b>	2	2	1 - 2
	<b>Temps d'attente à 20 °C :</b> Entre les couches Avant étuvage Avant repeinture	10 minutes 15 minutes 60 minutes	10 minutes 15 minutes 60 minutes	15 minutes 20 minutes 90 minutes
<b>Temps de séchage :</b> 	<b>Hors poussières à 20°C</b> <b>Sec à cœur à 20°C</b> <b>Etuvage à 60°C</b> <b>(temp. du métal)</b>	<b>HVLV</b> 60 minutes 1 nuit 40 minutes	<b>PRESSION</b> 60 minutes 1 nuit 40 minutes	<b>AIRLESS / AIRMIXTE</b> 2 heures 1 nuit 45 - 60 minutes
<b>Epaisseur du film sec :</b>	<b>Minimum</b> <b>Maximum</b>  <b>Rendement théorique</b>	60 µm 90 µm  6 m <sup>2</sup> /l	60 µm 90 µm  6 m <sup>2</sup> /l	50 µm 100 µm  4 m <sup>2</sup> /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.				
	<b>Non applicable</b>			
	<b>Surpeinture avec :</b> toute finition Delfleet			



## PERFORMANCES ET LIMITES

Pour obtenir une sous-couche teintée, il est possible d'ajouter jusqu'à 5 % de base Delfleet à l'apprêt avant de le mélanger au durcisseur et au diluant.

## 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](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

