



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Octobre 2011

Fiche technique



APPRET POLYESTER A712

Durcisseur SHA307
Diluant A714

DESCRIPTION DU PRODUIT

A712 est un apprêt polyester pistolable gris clair à deux composants, conçu pour réparer de grandes surfaces présentant des défauts et des irrégularités importants. Il est alors plus pratique et plus rapide que les enduits au couteau utilisés habituellement.

Facile à appliquer, séchant rapidement et à haut pouvoir couvrant, A712 peut être utilisé sur tout un ensemble de supports. Une fois poncé, il peut être recouvert de tout type d'apprêt avant l'application de la finition.

PREPARATION DU SUPPORT



Sélectionnez toujours le(s) nettoyant(s) PPG approprié(s) dans le guide ci-dessous et veillez à ce que le support soit entièrement nettoyé et séché à la fois avant et après le travail de préparation.



L'acier nu (y compris l'acier décapé) doit être poncé avec des disques de granulométrie P80-P120 et toute la rouille doit avoir été enlevée avant l'application. Choisissez le dégraissant très puissant D845 DX310 pour le nettoyage. A712 peut être appliqué directement ; toutefois, pour une résistance optimale à la corrosion, il est recommandé d'appliquer préalablement un apprêt époxy sur le support.

Sur un support en zinc ou en acier galvanisé, il est préconisé d'appliquer un apprêt époxy.

La peinture d'origine et les métaux différents du zinc doivent être poncés à l'aide de papier de granulométrie P280 (à sec).

Les mastics polyester doivent être poncés à sec à l'aide de disques de granulométrie P80-P120 pour une meilleure adhérence.

GUIDE DE SELECTION DES NETTOYANTS POUR SUPPORTS

Veiller à ce que tous les supports soient bien nettoyés et séchés avant et après chaque étape du travail de préparation. Essuyer toujours immédiatement la surface du panneau avec un chiffon sec et propre.

Se reporter à la Fiche technique des **Produits nettoyants Deltron (RLD63V)** pour les produits de nettoyage et de dégraissage des supports appropriés.

PROPORTIONS DE MELANGE

	<u>En poids</u>
A712	100
SHA307	2
A714	2

Durée de vie en pot à 20°C : 20 minutes



APPLICATION ET EVAPORATION

Réglages du pistolet de pulvérisation

A gravité	2 - 2,5 mm
A aspiration	Non recommandé
Pression de pulvérisation	2 - 3 bar
Nombres de couches :	3 - 4 (4 maximum)
<u>Temps d'évaporation</u>	
entre les couches	5 - 10 minutes
avant étuvage	10 minutes

TEMPS DE SECHAGE



Temps de séchage
infrarouge :
Ondes courtes
Ondes moyennes

10 minutes
15 minutes



Ponçable à sec à 60°C
Hors poussière à 20°C
Ponçable à sec à 20°C
(200 microns)

30 minutes
20 minutes
2-3 heures

Epaisseur totale du film
sec :
Minimum
Maximum

150 µ
600 µ

Rendement théorique :

2-3 m²/lt



Ponçage :
avec papier de
granulométrie

P180 puis P320

A l'eau avec du papier de
granulométrie

Ne pas poncer à l'eau.



Surpeinture avec :

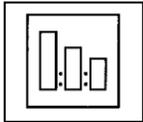
Tout apprêt PPG à deux composants.
Veuillez vous référer à la section « Performances et
limites ».



En un coup d'œil

A712

MASTIC PISTOLABLE POLYESTER A712

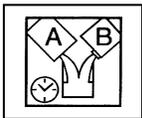


Mélange en volume

100 A712 / 2 SHA307 / 2 A714

Mélange en poids

100 g A712 / 2 g SHA307 / 2 g A714



Durée de vie en pot à 20°C : 20 minutes



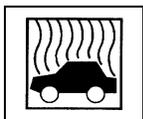
Pistolet de pulvérisation et dimensions

Pistolet à gravité avec buse de 2,0 à 2,5 mm



Nombre de couches

2 minimum, 4 maximum



Temps de séchage

Hors poussière	20 minutes
Sec à cœur à 20°C	2 à 3 heures (épaisseur de film 200 microns)
Sec à cœur à 60°C	30 minutes

Épaisseur du film sec : 150 à 200 microns



PERFORMANCES ET LIMITES



N'appliquez pas A712 sur des apprêts à base de résine phénolique (tels que Universel, 2+1).

Tous les bidons de A712 doivent être agités mécaniquement ou manuellement avec le plus grand soin avant emploi.

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

Mélangez uniquement la quantité de produit devant être utilisée immédiatement. Ne remettez pas un produit activé dans son récipient d'origine. Refermez avec soin les récipients de A712 et SHA307 dont vous n'avez utilisé qu'une partie.

A712 est sensible à l'eau et ne doit donc pas être poncé à l'eau.

A712 ne doit en aucun cas être recouvert directement d'une peinture de finition. Veillez à toujours appliquer une couche d'apprêt adéquat avant d'appliquer la finition.

Nettoyez immédiatement avec le plus grand soin tous les équipements de pulvérisation et de mélange 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 la marque et le modèle.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.b) dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 250g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 250g/litre.

Selon la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

SANTE ET SECURITE

Ces produits sont réservés aux professionnels, 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 de santé et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

www.ppgrefinish.com

PPG Industries France
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 GENNEVILLIERS CEDEX
Tél. : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25

