



CROMAX® PREMIER LE APPRÊT SURFAÇANT UV LE3130S™



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Un apprêt surfaçant UV mis au point pour éliminer les étapes du processus et permettre des réparations ultra-rapides. Le produit peut être appliqué directement sur le métal avec une surface très lisse et sèche rapidement jusqu'au durcissement complet sous les lampes UV polyvalentes Axalta™. La couche peut être poncée immédiatement après refroidissement.

Il est possible que les produits mentionnés ici ne soient pas vendus dans votre région. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître la disponibilité des produits.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Apprêt surfaçant UV Cromax® Premier LE LE3130S™

RAPPORT DE MÉLANGE

Prêt à pulvériser

Conseils pour réussir

- Agitez l'apprêt sur un agitateur mécanique avant la première utilisation. Pour assurer une bonne agitation, remuez à l'aide d'un bâton de mélange avant de verser le produit.
- Ne conservez pas l'apprêt dans un pot de peinture transparent. Veillez à ce que l'apprêt ne soit pas exposé à la lumière.
- Ne placez pas l'apprêt sur une machine à mélanger s'il n'est pas utilisé dans les deux semaines qui suivent.
- En raison des risques potentiels pour la sécurité et des dangers liés au travail avec des appareils à lumière UV, il convient de suivre toutes les instructions d'utilisation fournies par le fabricant de l'appareil.
- La lampe UV polyvalente Axalta™ doit être allumée lorsqu'il est temps d'appliquer la première couche de LE3130S. Cela permet de s'assurer que la lumière a été correctement chauffée et qu'elle est prête pour le processus de durcissement.
- Pour de meilleurs résultats, vérifiez le taux de polymérisation à l'aide d'un dosimètre. 100 mJ/cm² d'exposition aux UV sont nécessaires par mil de film sec pour assurer le durcissement de l'apprêt UV.
- Lorsque vous utilisez la baguette de la lampe UV polyvalente Axalta™, passez sur l'apprêt surfaçant UV 2 à 3 fois en utilisant la même technique que celle utilisée pour peindre. Utilisez la méthode de couches croisées et veillez à ce que le chevauchement soit de 75% à une distance de 2 à 3 pouces de la baguette. Outre l'augmentation de la chaleur, les passages supplémentaires de la lumière UV n'auront pas d'effet négatif sur l'apprêt UV.
- Le passage trop lent de la baguette de la lampe UV polyvalente Axalta™ sur la surface apprêtée, les moulures, les garnitures en plastique, les phares, etc. peut entraîner des températures du métal supérieures à 180°F. Évitez de surchauffer la pièce apprêtée aux UV pendant le processus de durcissement.

VIE EN POT

Indéfinie à 70°F (21.1°C).

VISCOSITÉ

10-14 secondes dans une tasse Zahn #3.



ADDITIFS

Accélérateur :	Pas nécessaire
Éliminateur d'yeux de poisson :	Pas nécessaire
Réducteur :	Pas nécessaire
Retardateur :	Pas nécessaire
Additif Flex :	Pas nécessaire

TEINTURE

Non recommandé



APPLICATION

SUBSTRATS

Acier, aluminium et acier galvanisé correctement traités
 Acier, acier galvanisé, aluminium, finitions OEM et pièces de rechange OEM correctement poncées et préparées
 Promoteur d'adhésion polyoléfine pour plastiques Axalta™ 300 ou 305
 Apprêt réactif acide Axalta™ 425 à faible teneur en COV
 Apprêt réactif acide Axalta™ 420
 Lingettes de prétraitement des métaux Axalta™ 495
 Apprêt époxy durci et poncé

Scellants

Scellant uréthane ChromaBase® « 4 sur 1 » 7710S™ / 7740S™ / 7770S™ 2K
 Scellant Premier ChromaPremier® 42400S™ / 42410S™ / 42440S™ / 42470S™ / 2K
 Apprêt DTM époxy LF Cromax® 2580CR™ / 2510S™ / 2540S™ / 2570S™
 Apprêt DTM époxy LF Cromax® V-2910S™ / V-2940S™ / V-2970S™
 Apprêt Premier 2K Cromax® LE LE3010S™ / LE3040S™ / LE3070S™
 Apprêt scellant uréthane Premier Cromax® LE LE3410S™ / LE3440S™ / LE3470S™

Couches de finition

Couche de base Cromax® Pro
 Couche de base Cromax® Mosaic™
 Couche de base ChromaPremier®
 Couche de finition en une étape ChromaPremier®
 Couche de base ChromaBase®
 Couche de base Cromax® XP

PRÉPARATION DE LA SURFACE

1. Nettoyez soigneusement la surface selon les instructions de la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™
2. Utilisez d'abord un tampon de ponçage pour les zones à apprêter où il n'est pas possible de poncer avec une DA
3. Utilisez une ponceuse DA pour créer des bords amincis avec la peinture OEM à l'endroit de la réparation
4. Utilisez du papier de verre P180 pour éliminer les rayures rectilignes
5. Commencez à créer des bords amincis en passant par P240 et P320, puis terminez par P600 en vous assurant d'éliminer les rayures de sable du grain précédent
6. Veillez à poncer 6 à 8 pouces au-delà du bord aminci pour assurer une bonne adhérence de la couche de fond
7. Nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™



CONFIGURATION DES PISTOLETS

HVLP

Alimentation par gravité : 1,3-1,4 mm

*Efficacité de transfert approuvée

Alimentation par gravité : 1,3-1,4 mm

PRESSION D'AIR*

HVLP

Alimentation par gravité : 8-10 psi au bouchon du pistolet

Efficacité de transfert approuvée

Alimentation par gravité : 28-29 psi au pistolet

La taille de la buse fait référence à son diamètre réel. Remarque : Des pressions d'air plus faibles conduisent à une texture et à un film élevé. Suivez les recommandations.

*Veuillez consulter le fabricant du pistolet et la législation locale pour obtenir les recommandations appropriées en matière de pression de pulvérisation.

APPLICATION

Appliquer 2 couches humides pour obtenir une épaisseur de film sec de 4,0-5,0. Laissez évaporer 1 minute entre les couches.

Conseils pour réussir :

- Appliquez l'apprêt en utilisant la technique de l'extérieur vers l'intérieur. Laissez chaque couche s'évaporer jusqu'à obtenir un gris uniforme et terne avant d'appliquer la couche suivante.
- Ne pulvérisez pas pour masquer



TEMPS DE SÉCHAGE

TEMPS D'ÉVAPORATION (75°F / 24°C)

Temps d'évaporation entre les couches :

1 minute

Temps d'évaporation avant la polymérisation UV :

3 minutes

Ponçage :

Immédiatement après le refroidissement

Couche de finition :

Immédiatement après le ponçage et le nettoyage processus

Conseils pour réussir :

Les temps d'évaporation indiqués dépendent de la température et de l'humidité.

TEMPS DE POLYMÉRISATION UV

Lampe UV polyvalente Axalta™ 115V E-5450 :

2 à 3 passages de la lampe sur la surface apprêtée avec un chevauchement de 75% à une distance de 2-3 pouces. Utilisez une technique similaire à celle de la peinture.

Lampe UV polyvalente Axalta™ 220V E-546 :

2 à 3 passages de la lampe sur la surface apprêtée avec un chevauchement de 75% à une distance de 2-3 pouces. Utilisez une technique similaire à celle de la peinture.

Lampe CureTek UVA 400 Watts :

Reportez-vous au tableau A

Lampe CureTek UVA 1200 Watts :

Reportez-vous au tableau A



TABLEAU A - GUIDE DE POLYMERISATION DE LA LAMPE UV PORTABLE

Taille de la lampe	Temps de polymérisation	Distance	Zone de polymérisation
400	90 secondes	15 pouces	10 po x 10 po
1200	60 secondes	10 pouces	10 po x 10 po
1200	90 secondes	15 pouces	10 po x 10 po
1200	120 secondes	15 pouces	16 po x 16 po

Remarques importantes

- Si l'apprêt a été appliqué jusqu'à ce qu'il soit opaque, c'est qu'il a été trop appliqué.
- Bien qu'elles constituent un produit pratique et économique, la plupart des lampes UV à LED disponibles dans le commerce n'atteignent pas 100 mJ/cm² d'énergie par mil. Les lampes UV à faible énergie peuvent durcir la surface supérieure de l'apprêt UV, ce qui permet de la poncer. Toutefois, nombre d'entre eux ne permettent pas une polymérisation complète à moins que le temps d'exposition ne soit porté à 15 minutes ou plus. C'est également le cas lorsque l'on tente de durcir le apprêt UV à l'extérieur, sous la lumière du soleil. L'exposition solaire ne permet pas d'atteindre le niveau d'énergie et l'angle d'exposition requis pour un durcissement complet. Une polymérisation complète est nécessaire pour obtenir des performances et une durabilité optimales.

Veillez à suivre toutes les instructions d'utilisation fournies par le fabricant de l'équipement en raison des risques potentiels de sécurité et des dangers liés au travail avec des lampes à rayons UV. Portez l'équipement de protection individuelle recommandé par le fabricant de la lampe pendant l'utilisation.

NOUVELLE COUCHE DE PRODUIT IDENTIQUE

En cas de recouvrement d'apprêt surfaçant Cromax® Premier LE LE3130S™ UV avec lui-même, un ponçage est nécessaire avant le recouvrement

SURCOUCHE :

Après un ponçage avec une ponceuse DA P400, à sec P500 ou humide P600 (ou plus fin), le scellant Cromax® approprié peut être appliqué.

COUCHE DE FINITION :

Après ponçage, la couche de finition Cromax® ou ChromaPremier® appropriée peut être appliquée. Reportez-vous à la fiche technique de la couche de finition pour les instructions de ponçage spécifiques.



PONÇAGE

1. Appliquez la couche de guidage sur la zone apprêtée
2. Utilisez un tampon à main avec du P320 pour le ponçage initial
3. Poncez jusqu'à ce que toutes les rayures et imperfections soient éliminées
4. Soufflez la surface et/ou nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyant Axalta™
5. Appliquez à nouveau la couche de guidage
6. Effectuez le ponçage final (reportez-vous à la fiche technique du scellant ou de la couche de finition pour le choix du grain approprié)
7. Poncez jusqu'à ce que toutes les rayures du P320 soient éliminées
8. Nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyant Axalta™

Conseils pour réussir

Pour une meilleure tenue, 2 à 3 mils de film sec doivent rester sur les bords amincis après le ponçage.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs correspondent au produit prêt à pulvériser

COV max. (LE) :	249 g/l (2,1 lb/gal)
COV max. (AP) :	165 g/l (1,4 lb/gal)
Poids moyen/gal :	1142 g/l (9,3 lb/gal)
Poids moyen (%) de volatiles:	38,2%
Poids moyen de solvant exempt de COV, en % :	23,8%
Poids moyen (%) d'eau :	0,0%
Vol. moyen de solvant exempt de COV, en % :	33,9%
Vol. moyen d'eau, en % :	0,0%
Couverture théorique :	756 pi ² (70 m ²) par gallon RTS à 1 mil.
Épaisseur de film sec recommandée :	6 mils en 3 couches maximum
Point d'éclair :	Reportez-vous à la fiche signalétique

ZONES RÉGLEMENTÉES EN MATIÈRE DE COV

Ces instructions concernent l'utilisation de produits qui peuvent être contrôlés ou nécessitent des instructions de mélange spéciales dans les zones réglementées en matière de COV. Suivez les recommandations de mélange et d'utilisation dans le tableau de conformité des produits en matière de COV pour votre région.

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté de filtres antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants ou sans ventilation adéquate.

Date de révision : Février 2022

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1.800.668.6945
cromax.ca

