



APPRÊTS GARNISSANTS CROMAX^{MD} PREMIER LE LE3401S^{MC}/LE3404S^{MC}/LE3407S^{MC}



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Apprêts garnissants uréthane à deux composants conçus pour les retouches, les réparations de panneaux et les peintures complètes. Ils possèdent une excellente propriété de remplissage (feuil épais) et sont faciles à appliquer et à poncer.

Les produits mentionnés dans le présent document peuvent ne pas être vendus dans votre marché. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître les produits offerts.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Apprêt scellant uréthane Cromax^{md} Premier LE LE3401S^{mc} blanc – ValueShade^{md} 1
 Apprêt scellant uréthane Cromax^{md} Premier LE LE3404S^{mc} gris – ValueShade^{md} 4
 Apprêt scellant uréthane Cromax^{md} Premier LE LE3407S^{mc} gris foncé – ValueShade^{md} 7
 Actifur Cromax^{md} LE LE1165S^{mc} – 18-21 °C (65-70 °F)
 Actifur Cromax^{md} LE LE1175S^{mc} – 21-27 °C (70-80 °F)
 Actifur Cromax^{md} LE LE1185S^{mc} – 27-32 °C (80-90 °F)
 Actifur Cromax^{md} LE LE1195S^{mc} – 32 °C+ (90 °F+)

RAPPORT DE MÉLANGE

Utilisez les produits VS1, VS4 et VS7 tels quels ou mélangez les pour créer les grades VS2, VS3, VS5, VS6 comme suit :

ValueShade ^{md}	Partie(s)	Rapport
VS1 (blanc)	LE3401S ^{mc}	--
VS2	LE3401S ^{mc} : LE3404S ^{mc}	2 :1
VS3	LE3401S ^{mc} : LE3404S ^{mc}	1 :2
VS4 (gris moyen)	LE3404S ^{mc}	--
VS5	LE3404S ^{mc} : LE3407S ^{mc}	2 :1
VS6	LE3404S ^{mc} : LE3407S ^{mc}	1 :2
VS7 (gris foncé)	LE3407S ^{mc}	--

Après avoir créé le grade ValueShade^{md} voulu, combinez les composants au volume (4 :1) ou au poids (grammes cumulatifs). Mélangez à fond avant l'activation.

Composant	Volume	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
LE 3401S ^{mc}	4	1242	828	414	-	-	-	-
LE 3404S ^{mc}	4	-	1248	1254	1260	840	420	-
LE 3407S ^{mc}	4	-	-	-	-	1253	1247	1240
LE 1175S ^{mc}	1	1469	1475	1481	1487	1481	1474	1467

Conseils pratiques

- Agitez le scellant sur un agitateur mécanique avant de l'utiliser pour la première fois. Pour maintenir une agitation constante, placez l'apprêt sur un mélangeur.
- Mélangez précisément à l'aide d'une palette de mélange et d'un godet aux parois droites pour obtenir des mesures exactes et réaliser l'application et le rendement indiqués du produit.

VISCOSITÉ

17-20 secondes dans une coupe Zahn n° 3.

**DURÉE DE VIE DU MÉLANGE**

45 minutes

NUANÇAGE

Non recommandé

ADDITIFS

Accélérateur :	Non requis
Éliminateur d'œils-de-poisson :	Non requis
Diluant :	Non requis
Retardateur :	Non requis
Additif souple :	Ajoutez 2 oz d'Additif souple Plas-Stick ^{md} V-2350S ^{mc} par pinte prête à l'emploi

**APPLICATION****SUBSTRATS**

Acier ordinaire, aluminium et acier galvanisé adéquatement traités
Finis et pièces de rechange d'origine (OEM) adéquatement poncés et préparés parts
Directement sur l'Apprêt réactif à faibles COV 22880S^{mc}

Conseils pratiques

- Appliquez l'apprêt par la technique de l'extérieur vers l'intérieur. Laissez chaque couche évaporer jusqu'à l'obtention d'un gris mat uniforme avant d'appliquer la couche suivante.
- Pour une tenue optimale, faites sécher par IR ou par cuisson, ou laissez l'apprêt sécher à l'air jusqu'au lendemain.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

- Nettoyez la surface peinte à fond à l'eau et au détergent doux.
- Pour les substrats autres que le plastique ou la fibre de verre non apprêtés, essuyez la surface avec un nettoyant de surface.
- Pour le plastique ou la fibre de verre non apprêtés, consultez la méthode de réparation des plastiques.
- Comme apprêt, ponchez et amincissez les bords avec du papier abrasif P180/P240/P320, en progressant du grain le plus grossier jusqu'au plus fin.
- Éliminez les résidus de ponçage avec un nettoyant de surface.

Conseil pratique

- Évitez d'utiliser du papier de grain excessivement grossier. En présence d'éraflures de grain 36/40, ponchez avec du papier abrasif P80/P180/P240 DA, en progressant du plus grossier au plus fin avant d'appliquer l'apprêt pour éliminer les éraflures grossières et éviter le gonflement des éraflures de ponçage dans les finis d'origine (OEM).

COUCHES DE FINITION

Couche de fond Cromax^{md} Pro
Couche de finition Cromax^{md} Mosaic^{mc}

RÉGLAGE DU PISTOLET

HVLP Buse de 1,7-19 mm

PRESSION D'AIR

HVLP 8-10 lb/po² au chapeau d'air

APPLICATION

Appliquez 3 couches chargées. Laissez évaporer 8-10 minutes entre les couches.

NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Nettoyez l'équipement de pistolage dès que possible avec un nettoyant à pistolet approprié.



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Ponçage à l'eau :	2-3 heures
Ponçage à sec :	2-3 heures

SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ

Évaporation avant le séchage accéléré :	10 minutes
Temps de cycle :	30 minutes à 60 °C (140 °F)
Refroidissement :	30 minutes

SÉCHAGE INFRAROUGE

Consultez le Guide de séchage à l'infrarouge pour obtenir les réglages recommandés.

Conseils pratiques

- Pour une tenue optimale, faites sécher à l'air jusqu'au lendemain ou en accéléré.
- Les temps d'évaporation indiqués dépendent de l'épaisseur du feuil, de la température et de l'humidité.

Ces données se rapportent uniquement au matériel désigné dans la présente fiche et ne s'appliquent pas à l'utilisation combinée avec d'autre matériel ou d'autres procédés. Les données ne doivent pas tenir lieu de garantie ou d'une spécification de qualité et nous déclinons toute responsabilité relativement à leur utilisation.

RÉAPPLICATION

Lors d'une réapplication d'Apprêt garnissant uréthane Cromax^{md} Premier LE LE3401S^{mc}/LE3404S^{mc}/LE3407S^{mc}, il faut faire un ponçage si le scellant a subi un séchage accéléré ou s'il a séché à l'air pendant plus de 2 heures.

PONÇAGE

Avant de recouvrir de scellant ou de la couche de finition, faites un ponçage DA avec du P400 DA, un ponçage à sec avec du P500 ou un ponçage à l'eau avec du P600 ou plus fin.

Conseil pratique

Pour une tenue optimale, il faut laisser un feuil sec de 2-3 mils sur les bords amincis après le ponçage.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs : produit prêt à l'emploi

	Dilution standard	Dilution souple
Teneur max. en COV (ME)	240 g/L (2,0 lb/gal.)	241 g/L (2,0 lb/gal.)
Teneur max. en COV (TE)	143 g/L (1,2 lb/gal.)	142 g/L (1,2 lb/gal.)
Poids moyen d'un gallon :	1553 g/L (12,96 lb/gal.)	1523 g/L (1271 lb/gal.)
Teneur moy. en composés volatils, pds (%) :	43,5 %	43,5 %
Teneur moy. en solvant exempté, pds (%) :	34,6 %	33,6 %
Teneur moyenne en eau, pds (%) :	0,0 %	0,0 %
Teneur moy. en solvant exempté, vol. (%) :	41,5 %	43,4 %
Teneur moyenne en eau, vol. (%) :	0,0 %	0,0 %
Rendement théorique en surface	689 pi ² (64 m ²) (1 mil)	700 pi ² (65 m ²) (1 mil)

Épaisseur de feuil sec recommandée :	6 mils en 3 couches
Point d'éclair :	Consultez la FS/FDS

RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être restreints ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans les régions où les COV sont réglementés. Suivez les directives de mélange et les recommandations du tableau des produits conformes en 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. 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 d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

Date de révision : Septembre 2014

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1.800.668.6945
cromax.ca

