



MÉTHODE DE RÉPARATION DE L'ALUMINIUM – PRODUITS À FAIBLES VOC



****Remarque – On recommande d'utiliser des outils et du papier abrasif distincts sur les composants d'aluminium pour prévenir la contamination croisée.**

Nettoyez la surface à réparer avant d'effectuer tout ponçage ou meulage. Utilisez du V-3921S^{mc} pour éliminer la cire, la graisse et les autres contaminants. Imbibez un chiffon de nettoyage et essuyez la surface à fond. Utilisez un chiffon sec propre pour assécher la surface. Ne laissez pas le nettoyant sécher en surface avant d'essuyer avec le chiffon sec.

RÉPARATION NÉCESSITANT UN MASTIC DE FINITION :

- Enlevez la peinture jusqu'au métal à nu à l'aide d'une ponceuse DA et du papier de grain 80. Éliminez la poussière à l'aide d'un jet d'air comprimé propre et sec. Amincissez les bords de la surface à la ponceuse DA en passant d'un papier abrasif de grain 80 à 180.
- Essuyez la surface avec du nettoyant V-3921S^{mc} en l'appliquant avec un chiffon imbibé, puis asséchez avec un chiffon propre sec. Ne laissez pas le nettoyant sécher en surface avant d'essuyer avec le chiffon sec.
- Mélangez, dans un taux de 2:1, de l'apprêt scellant époxyde DTM V-29X0S avec un activateur V-290XS. Appliquez une couche moyennement chargée sur la surface de métal à nu. Passez l'apprêt scellant à la cuisson à 60 °C (140 °F), température du métal, pendant 20 minutes dans la cabine à l'aide d'un séchoir IR ou conventionnel, ou laissez sécher à l'air pendant 16 heures et laissez refroidir.
- Appliquez le mastic de finition sur la surface apprêtée pour remplir l'imperfection. Une fois le mastic durci, poncez avec un papier de grain 80 suivi d'un grain 180 jusqu'à ce que la surface endommagée soit remplie.
- Une fois l'étape de masticage terminée, amincissez les bords de la surface réparée à la ponceuse DA en passant d'un papier de grain 80 à 180, puis à 240 pour vous assurer d'un amincissement adéquat.
- Apprêtez les zones de métal à nu avec de l'apprêt scellant époxyde DTM. Appliquez une couche moyennement chargée et laissez-la évaporer 30-45 minutes avant d'appliquer l'apprêt garnissant.
- Appliquez l'apprêt garnissant uréthane LE340XS conformément au mode d'emploi de l'étiquette. Laissez l'apprêt sécher et poncez-le au besoin.
- Poursuivez le reste du processus de finition.

RÉPARATION SANS MASTIC DE FINITION :

- Amincissez les bords de la surface à réparer à la ponceuse DA en passant d'un papier de grain 80 à 180, puis 240 et enfin 320, selon la profondeur de la réparation. Utilisez le grain le plus fin possible. Éliminez la poussière à l'aide d'un jet d'air comprimé propre et sec. En présence d'aluminium à nu, un apprêt de prétraitement est requis.
- Essuyez la surface avec du nettoyant V-3921S^{mc} en l'appliquant avec un chiffon imbibé, puis asséchez avec un chiffon propre. Ne laissez pas le nettoyant sécher en surface avant d'essuyer avec le chiffon sec.
- Mélangez, dans un taux de 2:1, de l'apprêt réactif 22880S^{mc} avec du convertisseur 2280XS. Appliquez une couche moyennement chargée sur la surface de métal à nu. Laissez le 22880S^{mc} évaporer jusqu'à ce qu'il devienne mat.
- Après l'évaporation du 22880S^{mc} pendant 30 minutes, appliquez l'apprêt garnissant uréthane.
- Mélangez, dans un taux de 4:1, de l'apprêt garnissant uréthane LE340XS avec un activateur LE11X5S. Appliquez le LE340XS à l'aide de la technique de l'extérieur vers l'intérieur. Laissez évaporer chaque couche avant d'appliquer la couche suivante. Laissez sécher l'apprêt complètement et poncez-le au besoin.
- Poursuivez le reste du processus de finition.

Date de révision : Novembre 2014

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1.800.668.6945
cromax.ca

