



APPRÊTS DTM ÉPOXYDE

V-2910S^{MC}/V-2940S^{MC}/ V-2970S^{MC}



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Apprêts à deux composants, sans ponçage et sans isocyanate, fournissant une résistance supérieure à la corrosion et une adhérence exceptionnelle pour les applications directes sur le métal. Ils sont conçus comme traitement du métal sous des apprêts surfaçants ou comme scellant sur des apprêts surfaçants. Les apprêts DTM époxyde peuvent être appliqués sur l'aluminium, l'acier galvanisé et l'acier inoxydable nettoyés, ou encore, sur l'acier au carbone adéquatement poncé ou nettoyé au jet de sable, sur la fibre de verre poncée et sur des apprêts d'électrocouche d'origine (OEM) poncés.

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 DTM époxyde V-2910S^{mc} blanc – ValueShade^{md} 1
 Apprêt DTM époxyde V-2940S^{mc} gris – ValueShade^{md} 4
 Apprêt DTM époxyde V-2970S^{mc} gris foncé – ValueShade^{md} 7
 Activer pour apprêt DTM époxyde V-2905S^{mc} – température moyenne
 Activer pour apprêt DYM époxyde V-2907S^{mc} – température élevée

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)	V-2910S ^{mc}	--
VS2	V-2910S ^{mc} : V-2940S ^{mc}	2 :1
VS3	V-2910S ^{mc} : V-2940S ^{mc}	1 :2
VS4 (gris moyen)	V-2940S ^{mc}	--
VS5	V-2940S ^{mc} : V-2970S ^{mc}	2 :1
VS6	V-2940S ^{mc} : V-2970S ^{mc}	1 :2
VS7 (gris foncé)	V-2970S ^{mc}	--

Après avoir créé le grade ValueShade^{md} voulu, combinez les composants au volume (2 :1) ou au poids (grammes cumulatifs). Mélangez à fond avant l'activation.

Composant	Volume	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
V-2910S ^{mc}	2	517	335	172				
V-2940S ^{mc}	2		517	510	506	337	169	
V-2970S ^{mc}	2					506	506	506
V-2905S ^{mc}	1	686	686	679	675	675	675	675

VISCOSITÉ

20-22 secondes dans une coupe Zahn n° 2.

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

12 heures à 21 °C (70 °F) dans un contenant fermé.

ADDITIFS

Accélérateur : Non recommandé
 Éliminateur d'œils-de-poisson : Not recommandé



Retardateur : Non recommandé
 Diluant : Jusqu'à 5 % de Diluant ChromaSystem^{md} LE 1075S^{mc} (régions à teneur en COV de 2,1 requise)

COUCHES DE FINITION

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



APPLICATION

SUBSTRATS

Pièces de rechange d'origine (OEM) adéquatement poncées
 Acier poncé ou nettoyé au jet de sable.
 Aluminium, acier galvanisé et acier inoxydable adéquatement nettoyés ou poncés.
 SMC, fibre de verre, mastics de finition, mastics polyester
 Sur des apprêts adéquatement poncés.
 Sous tous les apprêts

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.

Utilisation de l'apprêt scellant DTM époxyde comme pré-couche :

- Faites un ponçage de finition avec du papier de grain P320 ou plus fin.
- Vous devriez faire un nettoyage final avec un nettoyant de surface.

Utilisation de l'apprêt scellant DTM époxyde comme apprêt sans ponçage :

- Pour l'application sur des pièces de rechange d'origine, poncez avec du papier P320 fin.
- Pour l'application directe sur l'acier, poncez avec un papier P80, suivi de P180 ou plus fin.
- Pour l'application sur l'aluminium, l'acier galvanisé ou l'acier inoxydable, nettoyez avec un nettoyant de surface ou poncez avec un papier P320.
- Pour les peintures d'origine et les surfaces peintes, amincissez les bords avec du papier P320 ou plus fin.
- Éliminez les résidus de ponçage avec un nettoyant de surface.

Conseils pratiques

- Essuyez à fond la surface avec un chiffon blanc propre sur le bout des doigts. Si le chiffon devient gris, la surface n'est pas propre.
- Pour les substrats difficiles à nettoyer, employez l'agent de préparation de surface approprié (p. ex., pour l'aluminium, utilisez du nettoyant pour aluminium 225S^{mc} et pour les métaux ferreux, du conditionneur de métal 5717S^{mc}.)

RÉGLAGE DU PISTOLET*

Ordinaire

Alimentation à siphon :	1,6 mm-1,8 mm
Alimentation à dépression :	1,4 mm-1,6 mm
Alimentation à pression :	1,0 mm-1,2 mm

HVLP

Alimentation à siphon :	1,9 mm-2,1 mm
Alimentation à dépression :	1,4 mm-1,5 mm
Alimentation à pression :	0,8 mm-1,0 mm

(Réglez le débit à 10-12 oz la minute)

*Les dimensions représentent le diamètre réel de la buse en millimètres. Certains fabricants de pistolet indiquent les dimensions d'autre façon.



PRESSIION D'AIR*

Ordinaire	
Alimentation à siphon :	35-45 lb/po ² au pistolet
Alimentation à dépression :	30-40 lb/po ² au pistolet
Alimentation à pression :	35-40 lb/po ² au pistolet (Réglez le débit à 12-14 oz la minute)

HVLP

Alimentation à siphon :	8-10 lb/po ² au pistolet
Alimentation à dépression :	8-10 lb/po ² au pistolet
Alimentation à pression :	8-10 lb/po ² au pistolet

* Les réglages indiqués couvrent la plage habituelle de l'équipement d'application standard.

APPLICATION

- Appliquez 1 couche moyennement chargée. L'épaisseur du feuil sec devrait être de 0,8-1,0 mil comme apprêt scellant sans ponçage utilisé sur l'aluminium, l'acier galvanisé, l'acier au carbone et l'acier inoxydable. Le temps d'attente avant d'appliquer la couche de finition est de 45-60 minutes.
- Deux couches d'apprêt vont rapidement épaissir le feuil et prolonger le temps de séchage avant la couche de finition jusqu'à au moins 90 minutes.
- Vous pouvez appliquer jusqu'à 2 couches (2,0-2,2 mils) comme apprêt scellant sans ponçage.



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Ponçage des aspérités :	30-60 minutes
Couche de finition :	45-60 minutes (1 couche DTM) 60-90 minutes (2 couches DTM)

SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ

Évaporation avant le séchage accéléré :	5 minutes
Temps de cycle :	20 minutes à 60 °C (140 °F)
Refroidissement :	15 minutes

SÉCHAGE INFRAROUGE

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

Remarque : Pour utiliser sous un mastic de finition, laissez sécher jusqu'au lendemain (au moins 16 heures) ou faites cuire 20 minutes à 60 °C (140 °F).

Conseil pratique

Une température ambiante (supérieure à 21 °C/70 °F) et une circulation d'air vont optimiser le rendement du produit.

RÉAPPLICATION /REPRISE DE RÉPARATION

Vous pouvez faire une réapplication d'Apprêt DTM époxyde LF V-2910S^{mc}/V-2940S^{mc}/V-2970S^{mc} à n'importe quel stade de son durcissement. Vous pouvez le recouvrir de la couche de finition dans les 2 jours suivant le séchage à l'air sans poncer. Si l'Apprêt DTM époxyde LF V-2910S^{mc}/V-2940S^{mc}/V-2970S^{mc} a subi un séchage accéléré ou s'il a séché à l'air pendant plus de 2 jours, vous devez le poncer avec du P400-P600 avant d'appliquer la couche de finition.

NETTOYAGE

Nettoyez l'équipement de pistolage dès que possible avec du diluant à laque.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs : produit prêt à l'emploi

Teneur max. en COV (ME) :	186 g/L (1,5 lb/gal.)
Teneur max. en COV (TE) :	84 g/L (0,7 lb/gal.)
Poids moyen d'un gallon :	1441 g/L (12,02 lb/gal.)



Teneur moy. en composés volatils, pds (%) :	52,9 %
Teneur moy. en solvant exempté, pds (%) :	47,2 %
Teneur moyenne en eau, pds (%) :	0,0 %
Teneur moy. en solvant exempté, vol. (%) :	57,1 %
Teneur moyenne en eau, vol. (%) :	0,0 %
Rendement théorique en surface :	555 pi ² par gallon PAE pour un feuil de 1 mil
Épaisseur de feuil sec recommandée :	0,8-1,2 mil
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

