

Fiche technique

Permahyd[®] Hi-TEC Base Coat Ultra Fine Silver Repair Process

Formules faisant appel à Hi-TEC WT305 Ultra Fine Silver

**Exemples : Argent bleuâtre KAB de Nissan
Alubeam 047 de Mercedes-Benz
Argent métallique pur P13 de BMW**

Des méthodes, techniques et couleurs de mélange spéciales sont utilisées pour la réparation.

Ce produit est conçu pour un usage professionnel sur véhicules seulement.



Substrats appropriés : Peinture d'origine ou ancienne (sauf les substrats réversibles)
Apprêts surfaçants Permacron®
Apprêts surfaçants Permahyd®
Surfaçants Permasolid®

Prétraitement du substrat :



Enlever toute trace de graisse et poncer.
Avant de traiter davantage, nettoyez tous les substrats à fond avec :
Permaloid® Silicone Removers 7087 ou 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover
7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096.

Il faut utiliser Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096 pour le nettoyage final.

Application :



Étape un :

Avant l'application, consulter les **Conseils spéciaux** sur la préparation des surfaces. Appliquez 1,5 couche de Permacron® 2K Clear Coat ou Permasolid® HS Clear Coat sur le surfaçant et le panneau au complet.



Temps d'évaporation : environ 5 -10 minutes
Temps de séchage à 60 °C/140 °F, temp. du métal : 20 - 30 minutes

Étape deux :



Préparez la surface avec une ponceuse double action munie de papier P1500 pour éliminer les aspérités et l'effet de pelure d'orange – finissez le panneau avec du P3000. Au besoin, poncez les bords et les coins à la main avec du P3000. N'utilisez pas de tampons de ponçage-effleurage. Éliminez soigneusement la pelure d'orange et les aspérités. Les surfaces où la couleur est appliquée devraient être poncées avec du papier P1500 –P3000, les surfaces où aucune couleur ne sera appliquée devraient être poncées avec du papier P1500 ou plus fin. Nettoyez soigneusement la surface poncée avec du Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096.

Étape trois :





Appliquez du Hi-TEC Blend-In Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 sur les surfaces de fusion à l'aide de la technique de 1,5 couche. Ne laissez pas évaporer.

Appliquez la formule de couche de fond Hi-TEC contenant du WT305 Ultra Fine Silver sur la surface de réparation.

****Consultez la section Conseils spéciaux.**

Application (suite) :

Méthode d'application	HVLP 	Efficacité de transfert approuvée 
	Consulter le mode d'emploi du fabricant du pistolet et les règlements locaux pour connaître les recommandations relatives à la pression de pulvérisation adéquate.	
Buse	1,3-1,4 mm	1,2-1,3 mm
Viscosité d'application 4 mm, 20 °C/68 °F, DIN 4	Aucune vérification de viscosité requise	
Utilisez le rapport de mélange pour fusion à haute teneur métallique	50 % de Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC Additive Special Reducer 6052 Durée de vie du mélange : 4 heures à 20 °C/68 °F et 2 heures à 32 °C/90 °F	
Nombre de couches	1,5 couche, application en continu (Consultez les Conseils spéciaux pour connaître la méthode d'application appropriée).	

Épaisseur de feuil recommandée : 1,5 couche = 0,6 – 0,8 mil, feuil sec

Temps d'évaporation (avant le transparent)

À 220 °C/ 68 °F 20 - 30 minutes, selon le diluant utilisé.
À 60 °C/140 °F, temp. du métal environ 10 minutes.

Réduction du temps d'évaporation :

Petites surfaces : Vous pouvez accélérer le matage de la surface avec un diffuseur d'air.
Gardez une distance d'au moins 60 - 90 cm (2 - 3 pieds).

Plus grandes surfaces : Vous pouvez accélérer le matage de la surface par infrarouge ou cuisson à basse température.
Cuisson à 49 °C/120 °F environ 10 minutes, temps de chauffage compris
Refroidissement environ 10 minutes

Les temps d'évaporation et de séchage varieront selon la température, l'humidité et le débit d'air dans la cabine, ainsi que selon le nombre de couches.
Dans tous les cas, il faut attendre que la surface soit complètement mate.

Recouvrir avec : Transparents Permacron® ou Permasolid®
Transparents Permacron® ou Permasolid® à teneur conforme en COV, le cas échéant.
Période maximale de recouvrement pour Hi-TEC Base Coat 480 Series : 3 jours.

Conseils spéciaux :

Méthode de préparation et d'application

- La fusion à l'intérieur d'un panneau réparée n'est pas recommandée en raison du décalage possible de la couleur causée par l'application de multiples couches de transparent. Préparez et appliquez le transparent sur les panneaux réparés (étape 1). Préparez les panneaux réparés et de fusion adjacents (étape 2)
- Il n'est **pas recommandé** d'avoir recours à un lit frais de fusion 2K (dilué à 300 %) en aucun temps lors de la réparation.
- D'autres zones de fusion peuvent être requises pour assurer une transition adéquate de la couleur.
- Vous pouvez ajouter 10 % de 3080 pour la couleur de dessous de capot. Mélangez 1 partie de couleur à 10 % de Hardener 3080 puis 20-30 % de Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC WT Additive Special Reducer 6052.

Étape un :

1. Lavez la surface au complet avec du Permaloid® Silicone Remover 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096.
2. Préparez adéquatement toutes les nouvelles pièces à l'aide de 1,5 à 2 couches de surfaçant Permacron® ou Permasolid®.
3. Poncez le surfaçant (à sec avec du P600-800 ou à l'eau avec du P600-1000).
4. Préparez soigneusement tous les panneaux réparés uniquement en vue de l'application du transparent. (Aucune application de couleur n'est requise pour la 1^{re} application)
5. Appliquez 1 ½ couche de Permacron® 2K Clear Coat ou Permasolid® HS Clear Coat sur toutes les surfaces réparées où vous comptez appliquer la couleur. Le transparent doit être appliqué sur les panneaux au complet. Passez à la cuisson pendant au moins 30 minutes ou laissez sécher à l'air jusqu'au lendemain.

Étape deux :

6. Lavez la surface au complet avec du Permaloid® Silicone Remover 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096.
7. Préparez les panneaux réparés et de fusion en éliminant soigneusement la peau d'orange et les aspérités des peintures d'origine ou des surfaces recouvertes de transparent durci Permacron® 2K Clear Coat ou Permasolid® HS Clear Coat. N'utilisez pas de tampons de ponçage-effleurage. Effectuez un ponçage final des surfaces où la couleur sera appliquée avec du papier P1500-P3000. Effectuez un ponçage final des surfaces où aucune couleur ne sera appliquée avec du papier P1500, minimum, ou plus fin. La méthode de ponçage privilégiée est celle avec une ponceuse double action. Poncez les bords et les coins à la main avec du papier P3000. N'utilisez pas de tampon de ponçage-effleurage.
8. Lavez la surface au complet avec du Permaloid® Silicone Remover 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096.
9. Appliquez 1-1,5 couche de Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 sur les zones de fusion. Ne laissez pas le produit évaporer.
10. Fusionnez la couleur dans les zones de fusion, en premier, en appliquant 3 couches de contrôle à une distance de 25-35 cm (10-14 po) du panneau à une pression de 26-28 lb/po² et en chevauchant d'au moins 75 % sur toute la surface de réparation. Appliquez de l'extérieur vers l'intérieur. Prolongez la première couche le plus loin possible. Chaque couche subséquente doit être à l'intérieur de la couche précédente. Un mouvement du poignet «façon motocycliste» aide à estomper la couleur. Une fois la zone de fusion terminée, appliquez la couleur sur la surface de réparation en 1,5 couche, comme à la normale. (Appliquez une couche chargée à une distance de 15-25 cm/ 6-10 po du panneau, suivie d'une couche d'orientation à une distance de 25-35 cm/ 10-14 po du panneau. Éloignez le pistolet davantage du panneau par temps plus humide.) Assurez des chevauchements de 75 % ou plus pendant tout le processus.

11. Vous pouvez ajouter du Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 à Hi-TEC Base Coat 480 Series contenant du WT305 Ultra Fine Silver pour réduire l'opacité en vue de la fusion
12. Au bout de 20-30 minutes, environ, (ou lorsque la couche de base est complètement mate), vous pouvez appliquer les transparents Permacron® 2K ou Permasolid® HS.

Renseignements importants sur la réglementation

Consultez le tableau mural approprié des teneurs en COV pour votre région. Les valeurs indiquées ci-dessous sont celles «prêtes à l'emploi» selon les directives de la FT.

Catégorie de COV	COV (tel qu'emb./moins exemp.)	Poids d'un gallon	% pds, composés volatils, eau et exemptions	% solides (volume)
Hi-TEC 480 WT 305	79 g/l, 397 g/l	8,37 lb/gal.	88,0 %, 79,5 %, 0,6 %	10,54 %

- **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.**
- Les résultats analytiques indiqués aux présentes ne garantissent aucunement les caractéristiques particulières de ce produit ni sa pertinence à un usage spécifique. Tous les produits sont vendus conformément à nos conditions générales de vente. Nous ne formulons donc aucune garantie ni déclaration, formelle ou implicite, relativement à ce produit, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier. Ce produit est protégé par la loi sur les brevets, la loi sur les marques de commerce, la loi sur le droit d'auteur, les traités internationaux et(ou) toute autre loi applicable. Tous droits réservés. La vente, la fabrication ou l'usage non autorisés sont passibles de sanctions civiles et pénales.

Conditions d'entreposage :



Entreposez à l'abri du gel! Les températures d'entreposage doivent être maintenues entre 5 °C/42 °F et 35 °C/95 °F. Les températures supérieures ou inférieures à cette plage peuvent causer une perte de qualité du produit. Ce produit ne doit pas être expédié à des températures inférieures à 0 °C/32 °F pendant des périodes prolongées pour prévenir la congélation. Protéger le matériel contre le gel.

SPIES HECKER, INC.
47818 West Anchor Court
Plymouth, MI 48170
Tél. 800-447-7437 (800-44-SPIES)
Télé. 734-354-3405
www.SpiesHeckerUSA.com

