

# Fiche technique

## Permahyd<sup>®</sup> Hi-TEC Base Coat 480

**Directives d'application pour la fusion.**

HiTEC Blend-in Additive 1050

HiTEC Blend-in Special Additive 1051

HiTEC Blend-in Additive Retarder 1053

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



## Fusion – Étape par étape

1. Préparation
  - a. Poncez d'abord les surfaces en retrait et les bords avec un tampon de ponçage-effleurage or.
  - b. Poncez tous le panneau de fusion avec une ponceuse à double action avec du papier de grain P800-1000 sec. (Il est possible d'ajouter une petite quantité d'eau pour créer une éraflure plus uniforme.)
  - c. Nettoyez à fond avec Permaloid® Silicone Remover 7087 ou 7010 et Permahyd Silicone Remover 7085 ou 7096.
  
2. Application du fusionneur
  - a. Appliquez 1 couche de Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 à 22-26 lb/po<sup>2</sup>. (Il est possible d'ajouter jusqu'à 10 % de Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC WT Additive 6052 Special Reducer par temps très chaud ou humide.)
  - b. Appliquez Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 sur tout le panneau à l'exception de la zone enduite de surfaçant. Maintenez le pistolet à une distance de 10-15 cm (4-6 po). Faites une application rapide en partant du bas du panneau jusqu'au haut.
  - c. Ne laissez pas évaporer Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051.
  - d. Il est possible d'ajouter jusqu'à 5 % de Hi-TEC Blend-In Additive Retarder 1053 à Hi-TEC Blend-in Additive 1050 par temps très chaud et sec. Une autre solution consiste à utiliser Permahyd® 480 Hi-TEC Blend-in Additive Special 1051 qui a été conçu pour des températures extrêmement chaudes et sèches (**comme un climat désertique**).
  
3. Fusionnez la couche de fond\*
  - a. Rappelez-vous de ne pas laisser évaporer Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 avant d'appliquer la couleur sur la zone de fusion.
  - b. Appliquez d'abord la couleur sur la zone de fusion à l'aide de 3 couches de contrôle, à une distance de 25-35 cm (10-14 po) du panneau. Appliquez à une pression de 26-29 lb/po<sup>2</sup> et faites des chevauchements de 75 % sur toute la surface de réparation.
  - c. Utilisez la technique de fusion de l'extérieure vers l'intérieur. Prolongez la première couche le plus loin possible, et chaque couche subséquente devrait être à l'intérieur de la couche précédente. Un mouvement du poignet «façon motocycliste» aide à estomper la couleur.
  - d. Une fusion en diagonale aide à produire la réparation la plus indétectable.
  - e. Appliquez ensuite normalement la couleur sur la zone du surfaçant (la zone de réparation) en 1,5 couche (1 couche chargée à 15-25 cm/6-10 po, suivie d'une couche de contrôle à 25-35 cm/10-14 po). Par temps plus humide, il faut éloigner davantage le pistolet du panneau.
  - f. Rappelez-vous d'assurer des chevauchements de 75 % pendant tout le processus d'application.

### Conseils spéciaux :

Processus de fusion des couleurs ultra-métalliques :

- a. Diluez la couleur : utilisez un rapport de mélange de 4:1:25 %,
  - 4 parties de couleur
  - 1 partie de Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051
  - 25 % de Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC Additive Special Reducer 6052
- b. Utilisez ce mélange pour la fusion et tout le processus d'application de la couleur

Processus de fusion des couleurs tricouches :

- a. Diluez la couleur : utilisez un rapport de mélange de 1:1
  - 1 partie de couleur
  - 1 partie d'additif de fusion
  - Diluez normalement
- b. Utilisez le mélange de couleur diluée comme fusionneur
- c. La couche de base de couleur doit contenir 5 % de durcisseur
- d. Pistolet la couche de base de couleur dans la zone de fusion et faites cuire 10-15 minutes
- e. Laissez la pièce refroidir, puis appliquez le fusionneur
- f. Fusionnez normalement la couche intermédiaire

## Renseignements importants sur la réglementation

- Consultez le tableau mural approprié des teneurs en COV pour votre région. Les valeurs indiquées ci-dessous sont celles du revêtement «prêt à l'emploi» fondées sur la teneur maximum en COV de la couche de fond.

Catégorie de COV	COV (tel qu'emb./moins exemp.)	Poids d'un gallon	% pds, composés volatils, eau et exemptions	% solides (volume)
HTEC Blend-in Additive 1050	49 g/l, 225 g/l	8,42 lb/gal.	82,7 %, 77,1 %, 0,7 %	15,7 %
HiTEC Blend-in Additive 1050 avec 10 % de Slow Reducer 6052	51 g/l, 234 g/l	8,43 lb/gal.	82,7 %, 77,1 %, 0,7 %	15,7 %
HiTEC Blend-in Additive Special 1051	92 g/l, 401 g/l	8,37 lb/gal.	86,7 %, 75,8 %, 0,7 %	12,8 %
HiTEC Blend-in Additive Special 1051 avec 10 % de Slow Reducer 6052	91 g/l, 393 g/l	8,38 lb/gal.	85,0 %, 75,7 %, 0,7 %	13,0 %
HiTEC Blend-in Additive 1050 avec 5 % de HiTEC Blend-in Additive Retarder 1053	379 g/l, 778 g/l	8,23 lb/gal.	90,3 %, 51,4 %, 0,4 %	8,5 %
HiTEC Blend-in Additive 1050 avec la couche de fond et HiTEC Reducer 6050/6052 (3:1:1)	71 g/l, 286 g/l	8,50 lb/gal.	80,8 %, 73,1 %, 0,7 %	16,5 %
Couche de fond HiTEC avec HiTEC Blend-in Additive 1050 et HiTEC Reducer 6050/6052 (4:1:20-30 %)	112 g/l, 352 g/l	8,71 lb/gal.	76,5 %, 65,0 %, 0,8 %	18,5 %
HiTEC Blend-in Additive 1050 1:1 avec la couche de fond HiTEC plus 10 % de WT386	86 g/l, 309 g/l	8,64 lb/gal.	78,5 %, 69,5 %, 0,7 %	17,5 %

- **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.

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

