



Date d'application: 15 novembre 2012

825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

Description

Primaire surfaceur réactive monocomposant sans chromate de zinc.
Couleur: gris très clair.
Composition à base de résine au polyvinyl butyral.

Produits

| | |
|-------|-------------------------------|
| 825R | Impression primaire surfaceur |
| XB383 | Diluant standard |
| XB387 | Diluant haute température |

Propriétés

- Très bonne résistance à la corrosion et au cloquage.
- Non agressive, évite le décollement, les remontées de rayures de ponçage et les défauts de surface.
- Bon pouvoir garnissant. Utilisée comme primaire surfaceur réactive.
- Excellente adhérence sur métaux, recommandé comme couche d'accrochage.
- Peut être recouvert par des apprêts 2K DuPont Refinish ou par des finitions solvantées DuPont Refinish.
- Peut être teinté avec les teintures de base AM Centari® MasterTints® (jusqu'à un maximum de 5 % du poids).
- Peut être utilisé pour isoler de petite perce de ponçage avant application d'une prélaque hydrodiluable DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Métal nu: acier, aluminium et acier galvanisé.
 - Finitions d'origine*.
 - Anciennes réparations étuvées.
 - Mastics polyester DuPont Refinish.
- * Déconseillé pour la réparation des finitions acryliques thermoplastiques.

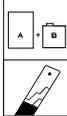


Date d'application: 15 novembre 2012

825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

PREPARATION DU PRODUIT

|  | Proportions de mélange | Standard | | Grande surface/Haute température | |
|--|--|--|--|----------------------------------|---|
| | | Volume | Poids | Volume | Poids |
| | 825R XB383 XB387 | 2 1 - | 100 39 - | 2 - 1 | 100 - 39 |
| | COV | 760 g/l | | | |
|  | Durée de vie à 20°C | 5 jours | | | |
|  | Viscosité d'application à 20°C | DIN 4 FORD 4 AFNOR 4 | 19-21 s 20-22 s 22-24 s | | |
|  | Equipement d'application | Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression | Buse | Distance | Pression |
| | | | 1,3-1,5 mm 1,4-1,8 mm 1,0-1,2 mm | 20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm | 3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar |
| | | Pistolets à haute efficacité de transfert Gravité Aspiration Pot sous pression | 1,3-1,5 mm 1,4-1,6 mm 1,0-1,2 mm | 15 cm 15 cm 15 cm | Selon les spécifications du fournisseur |
|  | Nombre de couches | 1-2 | | | |
|  | Temps d'attente | Entre couches jusqu'à aspect mat. 15 min. avant rechampissage - jusqu'à 8 h maximum. | | | |
| | Epaisseur du film sec | 15 µ/couche | | | |
|  | Sec à poncer à 20°C à 40°C à 60°C | 1 h 40 min. 15 min. | | | |
| Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit. | | | | | |



825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

UTILISATION RECOMMANDÉE

Préparation de la surface

Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
 - a. mécaniquement avec du P280 - P320;
 - b. à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 15 novembre 2012

825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

Remarques

- Le produit dilué ne doit pas être mélangé à un produit non dilué.
- Ne pas utiliser de mastic polyester ou primaire surfaceur époxy sur le 825R. Le durcissement et l'adhérence des produits polyester et époxy en seraient affectés.
- Des problèmes d'adhérence et d'application surviennent lorsque le produit dilué a plus de 5 jours.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).
- ValueShade® 2 (VS2) est égal à 100 % de 825R.
ValueShade® 3 (VS3) peut être obtenu en additionnant 2 g de AM5 à 100 g de 825R.
ValueShade® 4 (VS4) peut être obtenu en additionnant 5 g de AM5 à 100 g de 825R.

Données du produit

Viscosité initiale: 2300-2700 cp
Pouvoir couvrant théorique: 5,1-10,1 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi
Directive 2004/42/CE: 2004/42/IIB(c) (780)760: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 780 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 760 g/l.

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Copyright © 2012 DuPont. Tous droits sont réservés. L'ovale DuPont, DuPont™, The miracles of science™ et tous les produits marqués du signe ® ou ™ sont des marques ou marques déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées.