

# Fiche Technique.

## **Permacron® Speed Blender 1036.**

Le raccordeur Permacron® Speed Blender 1036 a été développé pour effectuer facilement des raccords avec les vernis et les laques HS Permasolid®.

- facile d'emploi (dans sa forme pure)
- bonne mouillabilité sur tous supports
- fondu très fin avec l'ancienne finition

Pour usage professionnel uniquement !  
Fiche Technique N° FR / 1036 / 01



## Préparation.

Application de la prélaque :

Garder la zone apprêtée aussi petite que possible

S'assurer de l'opacité sur le spot d'apprêt  
(bien chevaucher les passes).

## Système de raccord pour vernis HS.

Ratio de mélange :



Vernis HS Permasolid®  
Mélanger selon Fiche technique du vernis.

Mise en peinture :



Recouvrir Permahyd® Prélaque 280/285/286 avec le vernis  
ajusté à viscosité (chevaucher les passes).

Raccord :



Appliquer pur le Permacron® Speed Blender 1036 sur la zone  
de raccord dans la zone poncée.

## Système de raccord pour laques HS.

Ratio de mélange :



Permasolid® Laque HS 275  
Mélanger selon Fiche technique du produit.

Mise en peinture :



S'assurer de l'opacité sur le spot d'apprêt (bien chevaucher  
les passes).

Raccord :



Appliquer pur le Permacron® Speed Blender 1036 sur la zone  
de raccord dans la zone poncée.

## Lustrage des zones de raccord.

Séchage air :



Polissage des zones de raccord  
à +20°C température ambiante :

après une nuit

Séchage accéléré :



Désolvatation :

5 - 10 minutes






Temps de séchage à 60°C  
température du support :

30 minutes

Polissage des zones de raccord  
à +20°C température ambiante :

après 1 heure

<b>Séchage infrarouge :</b>		<u>Désolvatation :</u>	5 - 10 minutes
		<u>Onde courte :</u>	10 minutes
		<u>Polissage des zones de raccord à +20°C température ambiante :</u>	après 1 heure
		Polir la zone de raccord avec une pâte à polir fine (ex. Perfect-it™III Extra fin Compound 80349) manuellement ou avec une machine à polir (ex. Perfect-it™III Compound 09550).	
		Terminer avec un polish à haut brillant (par ex. 3M).	
<b>Remarque de sécurité :</b>		Ce produit est classé selon la réglementation (CE) 1272/2008 (CLP). Veuillez consulter la Fiche de Données de Sécurité. Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application.	
<b>Données.</b>			
<b>Point éclair :</b>			+ 20°C

Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces informations ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances à la date en question. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous droits sont réservés. Les Fiches de Données de Sécurité et les mises en garde figurant sur l'étiquette du produit doivent être observées. Nous nous réservons le droit de modifier et/ou de ne plus fournir une partie ou l'ensemble de ces Informations à tout moment et à notre entière discrétion, sans notification préalable, et n'assurons aucune responsabilité concernant leur mise à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

Axalta Coating Systems France S.A.S.  
1 Allée de Chantereine  
78711 Mantes la Ville  
Tél. : ++33 (0) 1 30 92 80 00  
Fax. : ++33 (0)1 30 92 13 45  
www.spieshecker.fr

