

# Fiche Technique.



## Permahyd® Hi-TEC Prélaque 480

Permahyd® Hi-TEC Prélaque 480 est un nouveau système de prélaque hydrodiluable. Toutes les teintes opaques et à effet pour la réparation automobile peuvent être réalisées avec ce système.

- Système rapide et simple d'utilisation
- Très performant grâce à la réalisation parfaite et uniforme des effets
- Application rapide
- Raccords faciles et efficaces
- Polyvalence d'utilisation (intérieurs, teintes multi-couches et peintures multi-tons).

Réservé à un usage professionnel.  
Fiche Technique N° FR / 480.0 / 09

Une marque d'Axalta Coating Systems



## Supports.

Supports appropriés :

Apprêts HS Permasolid® / HS Vario Primer Surfacer 5340

Ancienne peinture en parfait état

Pour les matières plastiques :

Priomat® Elastic Primer 3304 +

Apprêt HS Permasolid® (élastifié)

Permacron® 1:1 Elastic Primer Surfacer 3300

Voir Remarques !

Préparation du support :



Nettoyer soigneusement le support (peinture d'origine ou ancienne peinture / apprêt Permasolid®) avec Permahyd® Silicone Remover 7080 ou d'abord avec Permaloid® Silicone Remover 7010 si le support est très sale.



Ponçage à sec avec une ponceuse excentrique à extraction de poussière, au P500 - 600

ou



à l'eau au P800 - 1000.



Avant de poursuivre, nettoyer soigneusement les zones poncées avec Permahyd® Diluant Anti-Silicone 7080 pour éliminer toute poussière ou résidu de ponçage et autres impuretés.

Essuyer le surplus de nettoyant avec un chiffon doux, non pelucheux et propre, en évitant de laisser des traces.  
(Voir Fiche technique 7080)

Remarques :

Les perçes de ponçage doivent être isolées avec Priomat® 1K Wash Primer 4085.

Les perçes de ponçage ne doivent pas excéder 5,0 cm de diamètre.

Les zones poncées à nu jusqu'au métal doivent être recouvertes de Priomat® Wash Primer 4075 ou Priomat® 1K Wash Primer 4085 avant de pouvoir appliquer l'apprêt HS Permasolid®.

## Application.

### 1. Application standard

Pots de mélange :

Récipient plastique ou boîte en métal avec revêtement intérieur

**Filtre :**

Les prélaques hydrodiluable doivent être filtrées avant application, à travers des filtres de 125 microns résistant à l'eau avec système de coupe (par ex SATA ou 3M)..

**Additif :**

Permahyd® WT Additive 6050

Permahyd® WT Additive 6052

(pour températures normales / élevées et faible humidité de l'air selon la taille de l'objet)

Veuillez utiliser la réglette de mélange standard Permahyd® Hi-TEC.

Si possible, le produit doit être appliqué dans les 24 heures après l'ajout de l'Additif WT 6050 / 6052.

**Méthode d'application :**



Conforme

HVLP

**Viscosité d'application:**



viscosité du mélange

**Additif à +20°C  
température du produit :**



10% Permahyd® WT Additive 6050 / 6052  
pour les teintes opaques  
20% Permahyd® WT Additive 6050 / 6052  
pour les teintes métallisées / nacrées \*\*

**Buse\* :**

1,2 - 1,3 mm

WSB/1.3 mm

**Pression de pistolage\* :**

2 bar  
(pression d'entrée au pistolet)

-

**Pression d'atomisation\*:**

-

0,7 bar

**Nombre de couches :  
(sans désolvatation  
intermédiaire)**



1,5 couches = 1 opération de pistolage  
1 couche pleine + 1 couche finale / couche d'effet

**Remarque :**

Pour les teintes peu couvrantes il peut être nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire (mouillé-sur mouillé).

**Désolvatation :  
(avant application du vernis)**



Attendre le matage total de la surface \*\*\*

\* Voir les recommandations du fabricant !

\*\* Il est possible d'ajouter 30% de Permahyd® Additif WT 6050 pour des températures normales à élevées en combinaison avec une humidité relative de l'air élevée (voir le « Poster Climat »).

\*\*\* Pour réduire les temps de désolvatation voir la page suivante.

Epaisseur de film recommandée :

Teintes opaques: 12 - 25 µm

Teintes métallisées : 10 - 15 µm

Teintes nacrées : 15 - 20 µm

Recouvrable avec :

Vernis HS Permasolid®

(Voir Fiche Technique respective)

## Moyens de réduire les temps de désolvatation :

### 1. Petites surfaces

Le matage de la surface peut être accéléré par l'utilisation d'une buse soufflante (à main ou fixe) Il est aussi possible de souffler à l'aide du pistolet.

### 2. Surfaces plus grandes :

Le matage de la surface peut être accéléré par l'utilisation de souffleurs d'air fixes (par exemple au plafond) par séchage infrarouge ou par étuvage.

## 2. Teintes tri-couches et finitions multi-tons :

Pour les teintes tri-couche (teinte de fond uniquement) ou les finitions multi-tons du durcisseur est ajouté dans la prélaque.

Durcisseur :

Permahyd® Hardener 3080

Additif :

Permahyd® WT Additive 6052

Veillez utiliser la réglette de mélange Permahyd® Hi-TEC pour teintes tri-couches.

Durée de vie en pot :

Teinte à effet : 45 - 60 min à +20°C

Teinte opaque : 90 - 120 min. à +20°C

Méthode d'application :		Conforme	HVLP
Viscosité d'application:		viscosité du mélange	
Durcisseur :		5% Permahyd® Durcisseur 3080 (dans la teinte de fond des teintes tri-couches uniquement)	
Additif à +20°C température du produit :		10% Permahyd® WT Additive 6052 pour les teintes opaques 20% Permahyd® WT Additive 6052 pour les teintes métallisées / nacrées **	
Buse* :		1,2 - 1,3 mm	WSB/1.3 mm
Pression de pistolage* :		2 bar (pression d'entrée au pistolet)	-
Pression d'atomisation*:		-	0,7 bar
Nombre de couches : (sans désolvatation intermédiaire)		1,5 couches = 1 opération de pistolage 1 couche pleine + 1 couche finale / couche d'effet	
Remarque :		Pour les teintes peu couvrantes il peut être nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire (mouillé-sur mouillé).	
Désolvatation / séchage (avant recouvrement***)	  	<ol style="list-style-type: none"> <li>Désolvatation avec utilisation d'un souffleur d'air à 20 - 40°C jusqu'au matage complet de la surface</li> <li>Désolvatation finale de 5 - 10 min + 10 - 15 min à 60 - 65°C Laisser refroidir la teinte de fond avant application de la teinte de finition.</li> <li>Désolvatation jusqu'au matage complet de la surface, sans soufflage</li> </ol>	
Rubans de masquage recommandés pour une finition multi-tons :		ex. Colad Yellow Fine Line 9040xx ou 3M 471 Scotch Vinyl Tape bleu	
<b>Recouvrable.***</b>			
Recouvrable avec :		Teinte d'effet et / ou Vernis Permasolid® jusqu'à max.72 heures. (Voir Fiche Technique respective)	

\* Voir les recommandations du fabricant !

\*\* Il est possible d'ajouter 30% de Permahyd® Additif WT 6050 pour des températures normales à élevées en combinaison avec une humidité relative de l'air élevée (voir le « Poster Climat »).

### 3. Peinture des intérieurs sans vernis :

Durcisseur :

Permahyd® Hardener 3080

Additif :

Permahyd® WT Additive 6050

Permahyd® WT Additive 6052

(pour températures normales / élevées et faible humidité de l'air selon la taille de l'objet)

Veuillez utiliser la réglette de mélange Permahyd® Hi-TEC pour teintes intérieures.

Durée de vie en pot :

Teinte à effet : 30 - 60 min. à +20°C

Teinte opaque : 45 - 60 min à +20°C

Méthode d'application :



Conforme

HVLP

Viscosité d'application:



viscosité du mélange

Durcisseur :

10% Permahyd Durcisseur 3080

Additif à +20°C  
température du produit :



10% Permahyd® WT Additive 6050 / 6052  
pour les teintes opaques  
20% Permahyd® WT Additive 6050 / 6052  
pour les teintes métallisées / nacrées \*\*

Buse\* :

1,2 - 1,3 mm

WSB/1.3 mm

Pression de pistolage\* :

2 bar  
(pression d'entrée au pistolet)

-

Pression d'atomisation\*:

-

0,7 bar

Nombre de couches :  
(sans désolvatation  
intermédiaire)



1,5 couches = 1 opération de pistolage  
1 couche pleine + 1 couche finale / couche d'effet

Remarques :

Pour les teintes peu couvrantes il peut être nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire (mouillé-sur mouillé).

Flash-off / drying:



1. Séchage à l'air pendant la nuit à +20°C



2. Désolvatation finale de 5 - 10 min + 15 - 20 min  
à 60 - 65°C  
(alternative, sans désolvatation finale avant étuvage)

\* Voir les recommandations du fabricant !

\*\* Il est possible d'ajouter 30% de Permahyd® Additif WT 6050 pour des températures normales à élevées en combinaison avec une humidité relative de l'air élevée (voir le « Poster Climat »).

## Special notes.

### Application du produit :

Le matériel de pulvérisation doit être approprié à l'application de produit hydrodiluable. cf recommandations du fabricant !  
Pour plus de détails, voir Fiche Système n° 905.1.

Les teintes de base de ce système de finition ne peuvent être utilisées qu'en tant que composantes d'une formule de teinte. Si une quelconque de ces teintes de base était appliquée seule, la teinte peut réagir autrement que ce qui a été décrit / spécifié dans cette Fiche Technique.

### Nettoyage du matériel :

Rincer avec Permahyd® Eau Déminéralisée 6000 avant et après utilisation. Puis nettoyer avec Permaloid® Diluant de Nettoyage 7020/7989.  
Pour information détaillée, voir Fiche Système No. 905.0

### Traitement des déchets :

Collecter les produits liquides hydrodilubles séparément des déchets conventionnels. Dans le cas contraire, il est beaucoup plus onéreux de collecter, recycler et éliminer ces déchets.  
Pour de plus amples informations, voir Fiche Système No 905.2.

### Remarque de sécurité :



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.

### Santé et sécurité :

Porter un masque de protection respiratoire lors de l'application de produits hydrodilubles.

## Données.

### Point éclair :

supérieur à +23° C

### Valeur COV :

2004/42/IIB(d)(420)420

La valeur limite dans l'Union Européenne pour ce produit (catégorie IIB.d) dans sa forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/litre de COV.

La teneur COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420 g/l maximum.

## Stockage.

### Conditions de stockage :



Craint le gel !

Température de stockage recommandée entre +15 et +25 °C

Température optimale de stockage env. +20°C

Un stockage de courte durée (quelques jours) est possible de +5°C à +35°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](http://www.spieshecker.fr)

