



Date d'application: 5 octobre 2011

CENTARI[®] 6000

BASE MATE A FAIBLE EMISSION DE SOLVANTS

Description

Base mate monocomposant MS pour teintes opaques, métallisées et nacrées.
Convient pour les véhicules légers, camions et autocars.
Composition à base de copolymère acrylique.

Produits

AM	Teinte de base Centari [®] MasterTint [®]
XB155	Liant pour base mate MS
XB165	Liant pour base mate MS
AB380	Diluant pour base mate
XB383	Diluant standard
AB385	Diluant haute température
XB387	Diluant haute température
BK220	Basecoat Chip Protector

Propriétés

- Offre une grande facilité d'application et permet un excellent contretypage des teintes.
- L'excellent équilibre couvrant/garnissant permet une économie considérable de temps et de produit.
- Pour améliorer les propriétés du film de peinture, il est recommandé d'utiliser le Chip Protector pour base mate BK220.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.

Supports

- Toutes les finitions d'origine et réparées sèches, primaires surfaceurs 2K DuPont Refinish et surfaceurs 2K DuPont Refinish.

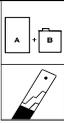
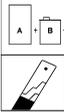


Date d'application: 5 octobre 2011

CENTARI® 6000

BASE MATE A FAIBLE EMISSION DE SOLVANTS

PREPARATION DU PRODUIT

	Supports colorimétriques DuPont Refinish	Voir formule de la teinte.							
	Proportions de mélange	Centari® 6000 AB380/XB383 AB385 XB387	15-25°C		20-30°C		> 25°C		
			3	1	-	3	1	-	3
			-	-	1	-	-	-	-
			-	-	-	-	-	-	1
	Proportions de mélange Base mate renforcée	Centari® 6000 BK220 AB380/XB383 AB385 XB387	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	
			2,7	100	2,7	100	2,7	100	
			0,3	10	0,3	10	0,3	10	
			1	30	-	-	-	-	
			-	-	1	30	-	-	
		-	-	-	-	1	30		
	COV	669-742 g/l							
	Durée de vie à 20°C	Standard	Non applicable						
		Renforcée	8 h						
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	18-25 s						
		FORD 4	18-25 s						
		AFNOR 4	20-27 s						
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse		Distance		Pression		
			1,2-1,4 mm	15-20 cm	3-4 bar				
			1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar				
			1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar				
			1,2-1,4 mm	10-15 cm	Selon les spécifications du fournisseur				
			1,4-1,6 mm	10-15 cm					
		0,8-1,1 mm	10-15 cm						
	Nombre de couches	2							
	Temps d'attente	1-2 min. entre les couches. Jusqu'à obtention d'une surface mate pour les couleurs transparentes et vives et avant la couche de vernis. Hors poussière après 20 min.							
	Epaisseur du film sec	Unies - Nacrées	20-30 µ						
		Métallisées	15-20 µ						
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.									



Date d'application: 5 octobre 2011

CENTARI[®] 6000

BASE MATE A FAIBLE EMISSION DE SOLVANTS

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyeur de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations nécessaires.
4. Poncer la surface:
 - a. mécaniquement P360 - P400 - P500;
 - b à l'eau P1000 - P1200
5. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
6. Dégraisser avec un bon nettoyeur/dégraissant final DuPont Refinish.
Essuyer avec un chiffon propre.
7. Passer un tampon d'essuyage.

Application de la base mate

Sur une surface bien préparée, appliquer 1 couche moyenne suivie d'une couche légère avec 1-2 minutes de temps d'attente entre les couches.

Pour les teintes transparentes ou très vives, appliquer 2 couches.

Attendre que la surface soit mate et uniforme avant l'application de la couche suivante

Application du vernis

Le vernis DuPont Refinish doit être appliqué quand la base mate est complètement mate.

Le temps maximum pour appliquer le vernis est de 3 jours hors contaminations.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyeur de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 5 octobre 2011

CENTARI[®] 6000

BASE MATE A FAIBLE EMISSION DE SOLVANTS

UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

Remarques

- Les teintes de base Centari[®] MasterTint[®] doivent être parfaitement mélangées avant d'effectuer la pesée et la teinte Centari[®] 6000 doit être mélangée avant l'utilisation.
- Pour améliorer la résistance au gravillonnage ainsi que les autres propriétés du film de peinture, il est conseillé d'ajouter 10 % en poids de BK220 avant la dilution.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

Données du produit

Pouvoir couvrant théorique: 12-16 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
Teintes de base AM Centari [®] MasterTint [®] (monopigmentaire)	1 - 4	4	-
Teinte de base AM Centari [®] MasterTint [®] (métallisé)	1	2	-
Teinte de base AM Centari [®] MasterTint [®] (nacré)	0,5 - 1	3	-
Teintes de base AM Centari [®] MasterTint [®] (spéciale)	0,5	2	-
XB155	4	2	0,912
XB165	4	2	0,926
AB380	1 - 5 - 20	5	0,874
XB383	1 - 5	5	0,847
AB385	5	5	0,879
XB387	5	5	0,867
BK220	1	3	1,090

Données de sécurité

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



Date d'application: 5 octobre 2011

CENTARI[®] 6000

BASE MATE A FAIBLE EMISSION DE SOLVANTS

SYSTEMES DE REPARATION

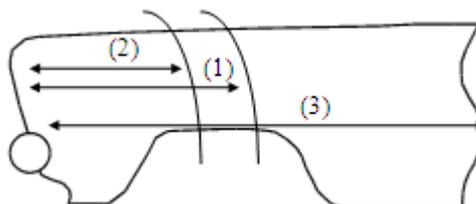
Raccords

1. Nettoyer la surface 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. Effectuer les réparations avec les sous-couches recommandées.
4. Poncer le raccord traité en suivant les recommandations.
5. Préparer la zone du raccord avec un liquide de polissage sans silicone ou poncer à l'eau avec du P1200.
6. Rincer à l'eau et essuyer.
7. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
8. Passer un tampon d'essuyage.
9. Les méthodes suivantes peuvent être utilisées pour les raccords:
 - avec mid-coat;
 - sans mid-coat.

AVEC mid-coat

Préparation du mid-coat: diluer le XB165 avec l'AB380 ou le XB383: 2/1

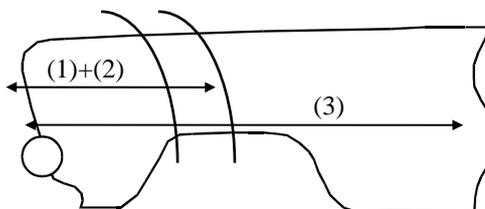
- (1) Appliquer le mid-coat, attendre que la surface soit complètement mate.
- (2) Appliquer 2 couches de base mate, la 2ème devant déborder la 1ère. Temps d'attente: 3 minutes.
- (3) Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.



Pression d'application: zone du raccord: 2-2,5 bar.

SANS mid-coat

- (1) + (2) Appliquer 2 ou 3 couches de Centari[®] 6000, chacune devant déborder la précédente.
- (3) Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.



Pression d'application: zone du raccord: 2-2,5 bar.

Copyright © 2011 DuPont. Tous droits sont réservés. L'ovale DuPont, DuPontTM, The miracles of scienceTM et tous les produits marqués du signe ® ou TM sont des marques ou marques déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées.