

# Fiche Technique.

## Permacron®

### 1.1 Elastic Primer Surfacer

Permacron® 1.1 Elastic Primer 3300 est une impression  
Apprêt 2K de grande qualité pour éléments en plastique.

- Bonne adhérence sur tout élément en plastique  
couramment utilisé sur les véhicules de tourisme
- peut être appliqué en mouillé sur mouillé
- Facile à appliquer
- Longue durée de vie en pot du mélange prêt à l'emploi

Pour utilisation professionnelle uniquement !  
Fiche Technique n° 3300/03/2007 - FR



## Supports.

Supports appropriés :

Tous les éléments extérieurs en plastique des véhicules (PP, EPDM, ABS, PC, PPO, PA, R-TPU, PBTP, PVC, PUR, Mousse souple PUR, UP-GF).

Préparation du support :

Le support doit être exempt d'agents de démoulage.

Avant nettoyage de la pièce plastique, chauffez la pendant 60 minutes à + 60°C afin de libérer les agents de démoulage.



Nettoyer avec Priomat® Diluant pour matières plastiques 8581 ou Permaloid® Diluant anti-silicones 7010.

Le nettoyage des éléments, indispensable, dépend de la quantité d'agents de démoulage enfermés dans le support. Pour faciliter le nettoyage, il est recommandé d'utiliser un tampon abrasif (par exemple 3M 7448).

Laisser évaporer complètement à température ambiante ou 30 40 minutes à +60°C.



Avant d'appliquer le primer, dégraisser à nouveau avec Priomat® Plastic Reducer 8581 ou Permaloid® Silicone Remover 7010 (effet anti-statique).

## Application.

Proportion de mélange :



1.1 en volume avec Permacron® Elastic Hardener 3301

Durée de vie en pot :

Mélange prêt à l'emploi : 7 - 9 heures à +20°C

Méthode d'application :		Compliant	HVLP
Viscosité d'application 4 mm, +20°C, DIN 53211:		DIN 4 mm: 16 - 18 secondes ISO 4 mm: 37 - 45 secondes	
Dilution à +20°C température du produit :		aucune (prêt à l'emploi après addition du durcisseur)	
Buse* :		1,3 - 1,4 mm	1.4 - 1.5 mm
Pression de pistolage* :		2 - 2.5 bar	-
Pression d'atomisation* :		-	0,7 bar
Nombre de passes :		1 opération = 1 couche légère, suivie d'une couche normale	
Epaisseur du film recommandée :		25 - 30 µm épaisseur de film sec	
Désolvatation:		15 - 20 minutes à +20°C température ambiante	
<b>Séchage.</b>			
Séchage air:		A +20°C température ambiante : Recouvrable en mouillé sur mouillé avec la laque appropriée après 15 - 20 minutes (jusqu'à max 24 heures).	
Remarque spéciale :		En cas de nécessité, Permacron® 1.1 Elastic Primer Surfacer 3300 peut être légèrement poncé à l'eau au papier P800 - 1000 après séchage de 30 minutes à +60°C température du support ou séchage de 2 heures à +20°C température ambiante.	
<b>Suite de l'application.</b>			
Remarque spéciale:		D'éventuels défauts sur le support peuvent être traités avec Raderal® Fine Putty 0911 après séchage du 1.1 Elastic Primer Surfacer 3300.  Les spots de mastic doivent être isolés avec 1.1 Elastic Primer Surfacer 3300 avant d'appliquer la laque de finition.	

\* cf recommandations du fabricant

**Recouvrable avec :**

- Permasolid® HS Automotive Top Coat Séries 275
- Permahyd® Prélaque Séries 280 / 285 et Permasolid® Vernis 2K

Pour élastification du Permasolid® HS Automotive Top Coat Séries 275 et des vernis: Voir fiche Technique "Système de peinture pour \_\_éléments en plastique" (VR Data Sheet No. 903.1).

**Remarque :**

Après mise en peinture, les éléments en matière plastique ne doivent pas être nettoyés au jet à haute pression avant 6 semaines. Ensuite il faudra respecter une distance de 30cm minimum du jet par rapport au support.

Pour les pays hors de l'EU ou pour application autre que la réparation des véhicules:

Comme alternative, Permacron Base Coat/2K MS top coat peut être utilisé si pas interdit par la Directive COV 2004/42/EC et si disponible.

**Données.****Viscosité de livraison :**

Elastic Hardener 3301 = 11 secondes  
1.1 Elastic Primer Surfacer 3300 = 100 secondes

**Point éclair:**

supérieur à +23°C

1.1 Elastique Primer Surfacer 3300	Surfacer et durcisseur En mélange
---------------------------------------	--------------------------------------

**Extrait sec :**  
(sans diluant)

54,0 % en poids	35,7 % en poids
37,0 % en volume	23,5 % en volume

**Densité :**

1,20 g/cm <sup>3</sup>	1,04 g/cm <sup>3</sup>
------------------------	------------------------

**Rendement\* :**

pour une épaisseur de film sec de  
30 µm :

-	8,1 m <sup>2</sup> /l
---	-----------------------

**Stockage.****Conditions de stockage :**

1.1 Elastic Primer Surfacer 3300  
Température de stockage +20°C

Elastic Hardener 3301  
Température de stockage +20°C  
(ne pas stocker à une température inférieure à +5°C)  
Si exposé au gel, le durcisseur doit être ramené à température jusqu'à +20°C avant qu'il soit prêt pour l'utilisation.

\* Les pertes à l'application n'ont pas été prises en compte. Le rendement a été calculé en tenant compte de l'épaisseur recommandée et du pourcentage d'extrait sec en volume (sans dilution).

---

Les informations données sur ce document ont été soigneusement vérifiées par nos soins. Nous ne sommes pas responsables de leur véracité, précision et étendue. 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 les informations, tout particulièrement en terme de mise à jour et conformité à l'objectif recherché.

Les indications relatives aux fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées.

La propriété intellectuelle de ce document, incluant license, marques déposées et copyrights, est protégée. Tous droits réservés.

Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de cette information et ce à notre entière discrétion, sans information préalable et n'assurons aucune responsabilité dans la mise à jour de cette information. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

SPIES HECKER FRANCE  
1 Allée de Chantereine  
78711 Mantes la Ville  
Phone ++33 (0)1 34 97 87 07  
Fax ++33 (0)1 30 92 82 00  
[www.spieshecker.fr](http://www.spieshecker.fr)

Spies Hecker.  
A member of DuPont Performance  
Coatings.

