

# Fiche Technique.



## Permasolid® HS Performance Surfacers 5320.

Permasolid® HS Performance Surfacers 5320 est un apprêt à poncer HS à 2 composants, de très haute qualité, à base de résines acryliques.

- Très bonne refonte des brouillards de pistelage
- Excellente stabilité verticale
- Séchage rapide
- Très bonne ponçabilité
- Extrait sec élevé = fort pouvoir garnissant
- Homologué par plusieurs constructeurs automobiles

Pour usage professionnel uniquement !  
Fiche Technique N° FR / 5320 / 04

## Support.

### Supports appropriés :

1. Acier, acier électrozingué / galvanisé ou aluminium doux, nettoyé, poncé et recouvert avec Priomat® Wash Primer 4075, Priomat® 1K Wash Primer 4085 ou Permasolid® EP Primer Surfacer 4500.
2. Impression d'origine finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.
3. Ancienne peinture ou peinture d'origine poncée légèrement (sauf thermoplastique).
4. Surfaces préparées avec des produits Raderal® 2K polyester puis finement poncées.
5. Supports UP-GF, exempts d'agents de démoulage, nettoyés et poncés

### Préparation du support :



Nettoyer soigneusement tous les supports avec Permaloid® Silicone Remover 7010 ou Permaloid® Silicone Remover 7799.



Poncer légèrement.



Avant de poursuivre, nettoyer soigneusement le support avec le nettoyant approprié afin de supprimer toute trace de poussière ou résidus.

### Remarque spéciale :

Nous recommandons de remuer le Permasolid® HS Performance Surfacer 5320 en le plaçant sur le meuble mélangeur.

## Application

### Ratio de mélange :



5:1 en volume avec  
Permasolid® Durcisseur VHS 3220 rapide  
Permasolid® Durcisseur VHS 3225  
Permasolid® Durcisseur VHS 3230 lent  
Permasolid® Durcisseur VHS 3240 extra lent

5:1 en volume avec  
Permasolid® Durcisseur VHS Performance 3425  
Permasolid® Durcisseur VHS Performance 3440 lent  
(pour répondre à des exigences industrielles/technologiques élevées)

(voir Fiche Technique N° 3220\_3440)

En poids :

Le mélange en poids est réalisable à l'aide du CRplus.  
Veuillez observer la réglementation nationale pour la protection contre les explosions !

Diluant :

Permacron® MS Duraplus 8580  
Permacron® Diluant 3364  
Permacron® Diluant 3365 lent  
Permacron® Diluant 3380

Durée de vie du mélange :

Prêt à l'emploi 45 - 75 minutes à +20°C.  
(selon le durcisseur et le diluant utilisés)

Méthode d'application :



Conforme

HVLP

Viscosité d'application  
4 mm, +20°C, DIN 53211 :



viscosité du mélange

Dilution à +20°C  
(température du produit) :



Permasolid® Durcisseur VHS : 5 - 10 %  
Permasolid® Durcisseur VHS Performance : 10 - 15 %

Buse\* :

1,4 - 1,8 mm

1,7 - 1,9 mm

Pression de pistolage\* :

1,5 - 2,0 bar

-

Pression d'atomisation\* :

-

0,7 bar

Nombre de couches :



1 - 3 couches  
60 - 300 µm selon la buse utilisée

En séchage air pendant une nuit  
300 µm max. épaisseur de film sec

En séchage accéléré / séchage infra-rouge  
250 µm max. épaisseur de film sec

Epaisseur de film recommandée :

60 - 250 µm

## Séchage.

Séchage air :



Ponçage à +20°C température ambiante :








60 - 150 µm :

2 - 3 heures

150 - 300 µm

après une nuit

\* Voir les recommandations du fabricant.

Séchage accéléré :		<u>Désolvatation :</u>	5 - 15 minutes
		<u>Séchage à +60°C température du support :</u>	
Séchage infrarouge :		<u>Désolvatation :</u>	5 - 10 minutes
		<u>Temps de séchage :</u>	<u>Onde courte :</u>
Suite de l'application.		60 - 150 µm :	15 - 20 minutes
		150 - 250 µm :	20 - 25 minutes
Ponçage à sec :		avec ponçeuse orbitale à extraction et P500 - 600	
Ponçage à l'eau :		Avec P 800 - 1000	
Recouvrable.			
Recouvrable avec :		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Permasolid® Laque HS 275</li> <li>▪ Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 et Permasolid® vernis HS</li> <li>▪ Permahyd® Base Coat 280/285/286 et Permasolid® vernis HS</li> </ul>	
Remarque spéciale :		<p>Pour les pays hors de l'UE ou pour application autre que la réparation des véhicules :</p> <p>Permacron Base Coat 293/295/297 ou Permacron® MS Top Coat 730 / Top Coat 257 peuvent être utilisés comme alternative, si non interdits par la Directive COV 2004/42/EC et si disponibles.</p>	
Remarques.		<p>1. <u>Elastification de plastiques rigides ou semi-rigides :</u></p> <p>a) Ajouter d'abord 15 % de Permasolid® Elastic Additive 9050 à l'apprêt.</p> <p>b) mélanger en 4:1 avec Permasolid® VHS hardener et 10% de diluant</p>	

2. Pour faciliter le ponçage, appliquer systématiquement auparavant un guide de ponçage. Ne pas l'appliquer sur l'apprêt encore humide.
3. Les défauts éventuels du support peuvent être traités avec un mastic Raderal®. Après séchage et ponçage intermédiaire, isoler les zones mastiquées avec Permasolid® HS Performance Surfacier 5320.
4. La meilleure isolation – même sur fonds critiques – est obtenue avec une épaisseur moyenne de 80 - 120 µm en 2 passes env. que l'on fait sécher soit à l'air pendant une nuit ou en étuve /ou à l'Infra-rouge.

Pour les fonds critiques, la préparation préalable est impérative et l'apprêt doit être appliqué sur toute la surface.

5. Pour isoler les thermoplastiques, nous recommandons Permasolid® Apprêt HS Vario 8590.

Pour le séchage air, nous recommandons une température minimale de +15°C.

#### Remarque de sécurité :



Ce produit est classé selon la réglementation (CE) 1272/2008 (CLP).

Veillez consulter la Fiche de Données de Sécurité. Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application.

#### Données.

Point d'éclair :

+23°C

Teneur COV :

2004/42/IIB(c)(540)540

La valeur limite dans l'Union Européenne pour ce produit (catégorie IIB.c) dans sa forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/litre de COV.

La teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/litre.

---

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)

