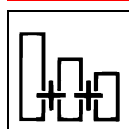




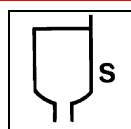
MF602 – MF606 – MF610

MACROFAN GREEN-TECH HS FILLER



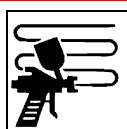
Ligne MH100 5:1:1
1000 ml +
200 ml +
150-350 ml

Ligne POWER 2:1:1
1000 ml
500 ml
500 ml



25-30" DIN 4
à 20° C
Durée de vie à 20°C:
15-60 min.

Durée de vie à 20°C
15 min.

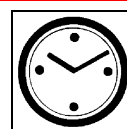


Ø 1,5-1,8 mm
Nb couches: 2-3 avec
temps d'évaporation entre
les couches

Phase unique
1 couche, 1 min. de temps
d'évaporation +2 couches
consécutives sans temps
d'évaporation



Isolant: 60-90 µ
Garnissant: 120-160 µ



Ponçable:
à 20°C 1-3 h
à 60°C 15-30 min.
ou

Ponçable :
à 20°C 30-60 min.
à 60°C 5-10 min.



Distance : 70-80 cm
Demi-puissance:
8-10 min.
5-7 min.
4-6 min.

DESCRIPTION

Apprêt garnissant à Haut Extrait Sec, avec technologie "**Powertech**", disponible en trois couleurs White (Blanc) Light Grey (Gris Clair) et Black (Noir).

DOMAINE D'UTILISATION

Garnissant et isolant pour tous les travaux de carrosserie automobile, en particulier pour les réparations où la rapidité est essentielle. Son utilisation dans la version "**Powertech**" permet d'accélérer le travail et de maximiser l'économie énergétique, en évitant ou réduisant l'emploi de la cabine. De ce fait, son utilisation convient particulièrement dans les process à Haute Efficacité, où une haute productivité et une consommation énergétique réduite sont demandées.

CARACTERISTIQUES

- Bonne application et très bonne verticalité
- Excellente rapidité de séchage, en cabine et à l'air
- Très bon pouvoir garnissant et isolant
- Bon ponçage
- Faible absorption des laques de finition
- Bon pouvoir anticorrosif (le produit contient des pigments actifs)
- Bonne adhésion aussi sur la tôle galvanisée
- Possibilité d'obtenir l'apprêt en toutes les nuances de gris (du blanc au noir), ce qui permet de favoriser le pouvoir couvrant de la laque de finition et de réaliser les nuances des apprêts d'origine.

PREPARATION DU SUPPORT

Mastic polyester à la spatule: Finir avec du papier grain P120-180-240 et dégraisser avec 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

Acier, tôle zinguée, aluminium: Cet apprêt a une bonne adhésion sur acier et sur tôle galvanisée électrolytiquement, ainsi qu'un bon pouvoir anticorrosif. Toutefois sur de grandes surfaces et sur des parties de tôle nue il est recommandé de traiter le support poncé et nettoyé de façon adéquate avec **PW600 POWER WIPES AC PRIMER**, afin de garantir la résistance appropriée à la corrosion.

Peintures préexistantes et éléments nouveaux traités en cataphorèse: Poncer et dégraisser avec 00665 HYDROCLEANER SLOW/00699 HYDROCLEANER. Passer PW600 POWER WIPES AC PRIMER sur les parties de tôle nue. Il est déconseillé de sur-appliquer peintures thermoplastiques ou sensibles aux solvants.

Supports plastiques (secteur automobile): Prévoir l'application de MF302-06-10/MAC81, 04363 et MAC0.

SMC – PRFV: Poncer avec du papier grain P120-180-240 et dégraisser avec du 00695 SILICONE REMOVER SLOW. En cas de supports souples, ajouter le plastifiant 09760 à l'apprêt (max. 10% - voir la FT n° 0281).

NOTE

En mélangeant les 3 apprêts entre eux il est possible d'obtenir toute la gamme des gris; ce qui permet d'optimiser la couverture de la laque de finition ou de réaliser le gris identique à l'apprêt d'origine utilisé par les Constructeurs Automobile.

Exemple: en mélangeant les apprêts dans les rapports indiqués on obtient approximativement la gamme suivante des gris:

	Noir	Gris 4	Gris 3	Gris clair	Gris 2	Gris 1	Blanc
MF610	100	65	40		10	3	
MF606				100			
MF602		35	60		90	97	100

APPRÊT

APPRET GARNISSANT / ISOLANT (PROCESS STANDARD)

APPLICATION

Au pistolet avec aérographe traditionnel ou HVLP.

	T: 20-35°C	T: 15-25°C	Spot Repairs T: 15-25°C
DURCISSEURS	MH100-MH110	MH115	MH120
Durée de vie à 20 °C	60-40 min.	30 min.	20 min.

Rapport du mélange:	Volume	Poids
MF602-6-10 MACROFAN GREEN-TECH HS FILLER	1000 ml	1000 g
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	200 ml	130 g
00740-00741-00742 AUTOREFINISHING THINNERS	150-350 ml	100-200 g

Viscosité d'application à 20 °C: 25-30" DIN 4

Ø Buse conventionnelle et HVLP: 1,5-1,8 mm

Pression: comme indiqué par les fabricants de pistolets

Nb couches: Isolant 2 couches; Garnissant 2-3 couches

Intervalle entre les couches: 5-8 min.

Épaisseur recommandée: **Isolant** 60-90 µ; **Garnissant** 120-160 µ

Rendement théorique: 4.1 m² par 1 kg de mélange à 80 µ; 5.2 m² par 1 l de mélange à 80 µ

DIR 2004/42/CE: Primaire IIB/c - COV prêt à l'emploi 540 g/l

Ces produits prêts à l'emploi contiennent au maximum 540 g/l de COV

SECHAGE

DURCISSEURS	MH100-MH110		MH115-MH120	
	<i>Isolant</i>	<i>Garnissant</i>	<i>Isolant</i>	<i>Garnissant</i>
A l'air à 20°C (T. support):	40 min.		30 min.	
Manipulable	40 min.		30 min.	
Ponçable (selon les épaisseurs)	1,5 - 2 h	2 - 3 h	1 - 1,5 h	1 - 2 h

En cabine à 60 °C (T. support):

Ponçable (selon les épaisseurs)	25 - 30 min.	15 - 20 min.
---------------------------------	--------------	--------------

Lampes IR (ondes courtes) :

Distance	70-80 cm	
Demi-puissance (Temp. 70°C)	8-10 min.	5-7 min.
A vérifier selon l'épaisseur et le modèle de la lampe		

PONÇAGE

Garnissant

A sec avec grain P320/400 (ponceuse orbitale)

Isolant

A sec avec grain P400/500 (ponceuse orbitale)

SURAPPLICATIONS CONSEILLÉES

· MACROFAN HS TOPCOAT ou HYDROFAN / BSB + Vernis Refinish de la gamme Lechler

APPRÊT

APPRET RAPIDE (PROCESS POWER)

APPLICATION

Au pistolet avec aérographe traditionnel ou HVLP.

Spot Repairs T: 15-25°C	
DURCISSEURS	MH600
Durée de vie à 20 °C	15 min.

Rapport du mélange:	volume	poids
MF602-6-10 MACROFAN GREEN.-TECH HS FILLER	1000 ml	1000 g
LOMH600 MACROFAN POWER FILLER HARDENER LMMH600 MACROFAN PW FILLER HARDENER LM	500 ml	330 g
MT600 MACROFAN POWER FILLER ADDITIVE	500 ml	270 g

Viscosité d'application à 20 °C: TIXO pas mesurable en coupe DIN 4

Ø Buse conventionnelle et HVLP: 1,5-1,8 mm;

Pression: comme indiqué par les fabricants de pistolets

Nb couches: 2-3

Intervalle entre les couches: pas nécessaire pour **2 couches**, appliquer couches consécutives sans interruption. **3 couches** : appliquer 1 couche, 1 min. de temps d'évaporation, puis appliquer 2 couches consécutives

Épaisseur recommandée: **Isolant** 60-90 µ ; **Garnissant** 100-140 µ

Rendement théorique: 4.1 m² par 1 kg de mélange à 80 µ ; 5.2 m² par 1 l de mélange à 80 µ

DIR 2004/42/CE: Primaire IIB/c - COV prêt à l'emploi 540 g/l

Ces produits prêts à l'emploi contiennent au maximum 540 g/l de COV

SECHAGE

LOMH600 + MT600

LMMH600 + MT600

A l'air à 20°C (T. support):

Manipulable	20 - 40 min.	30 - 50 min.
Ponçable (selon les épaisseurs)	30 - 60 min.	40 - 75 min.

En cabine à 60 °C (T. support):

Ponçable (selon les épaisseurs)	5 - 10 min.
---------------------------------	-------------

Lampes IR (ondes courtes):

Distance	70 - 80 cm
Demi-puissance (Temp. 70°C)	4-6 min. A vérifier selon l'épaisseur et le modèle de la lampe

PONÇAGE

Garnissant

A sec avec grain P320/400 (ponceuse orbitale)

Isolant

A sec avec grain P400/500 (ponceuse orbitale)

SURAPPLICATIONS CONSEILLEES

· MACROFAN HS TOPCOAT ou HYDROFAN / BSB + Vernis Refinish de la gamme Lechler

NOTE

L'emploi de durcisseurs et activateurs POWER FILLER est à prévoir seulement en combinaison avec le produit MACROFAN GREEN-TECH HS Filler.

FICHE TECHNIQUE N°0703-F

REV. 07/2023

Le contenu de cette fiche est le résultat d'essais réalisés scrupuleusement et de nos connaissances techniques les plus avancées. Les données de cette fiche ne sont publiées qu'à titre informatif et ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité quant à l'utilisation des produits décrits. Les conditions d'application sont hors de notre contrôle.