

UV Filler

Technique de système programmé (TSP)
Apprêts
02/04/2022

DESCRIPTION

Le Lesonal UV Filler est un produit de surface à durcissement à la lumière ultraviolette qui convient aux petites et moyennes réparations. La possibilité de pulvériser le UV Filler à l'aide d'un pistolet permet un meilleur contrôle de l'application. Le produit de surface ne nécessite qu'un court durcissement par lampe UV et offre aux clients la possibilité de réduire considérablement le temps de préparation.

Considérations liées à la sécurité



- Utiliser une protection individuelle appropriée.
- AkzoNobel recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air frais.
- Consulter la Fiche technique santé-sécurité du produit (FTSS) pour des informations plus complètes au sujet de la sécurité.
- Lors du durcissement avec éclairage Ultra-Violet (UV), il est nécessaire d'utiliser de l'équipement de protection UV qui couvre toutes les surfaces de la peau sur le corps de l'utilisateur. Porter des pantalons longs, des gants et couvrir le visage avec un écran facial complet qui filtre les UV.

Mélange



- Le UV Filler ne nécessite aucune activation ou mélange.
- Bien agiter avant chaque utilisation.

Équipement



Montage du pistolet pulvérisateur HVBP ou conforme :

1,0 – 1,2 mm

Application Pression d'air :

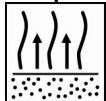
Consultez les spécifications des fabricants de pistolets de pulvérisation. HVBP maximum 10 psi (<0,7 bar) au niveau du chapeau d'air.

Application



- 2 x 1 couches (2 couches simples)

Temps d'évaporation



Évaporer entre les couches

- 2 minutes d'évaporation à l'air ambiant
- ou-
- 0 à 45 secondes d'évaporation UV (jusqu'à l'obtention mate)

✓ Pour des informations détaillées, consultez le guide des lampes UV approuvées par AkzoNobel dans la section Informations complémentaires de la FT.

Évaporation avant durcissement UV

- 5 minutes avant UV DHI
- ou-
- Diriger pour durcir lors de l'évaporation UV

Temps de séchage



Lampe DHI de 400 Watts

- Sec pour manipulation en 5 minutes

DEL ou lampe à haute intensité ou à haute puissance

- Temps de séchage avant manipulation de 5 secondes à 3 minutes

Important - S'assurer que de l'équipement de sécurité approprié est utilisé pour protéger la peau et les yeux de l'utilisateur de l'exposition UV.

Recouvrement avec



Comme un apprêt surfacant poncé avec lequel on peut recouvrir :

- Tous les apprêts scellant Lesonal
- Toutes les couches de finition Lesonal

Lire la totalité de la fiche technique pour les renseignements détaillés sur le produit.

UV Filler

Fiche de données techniques

Apprêts

02/04/2022

Page 2 / 8

DESCRIPTION

Le Lesonal UV Filler est un produit de surface à durcissement à la lumière ultraviolette qui convient aux petites et moyennes réparations. La possibilité de pulvériser le UV Filler à l'aide d'un pistolet permet un meilleur contrôle de l'application. Le produit de surface ne nécessite qu'un court durcissement par lampe UV et offre aux clients la possibilité de réduire considérablement le temps de préparation.

PRODUITS ET ADDITIFS

Produit	• Lesonal UV Filler Light Grey (0,75 L)	– Article# 576314
	• Lesonal UV Filler Dark Grey (0,75L)	– Article# 576313

MODE D'EMPLOI

- Substrats appropriés**
- Acier
 - Acier galvanisé
 - Aluminium
 - AutoPrep Pretreatment Wipes
 - Crayon de gravure autoprep CF
 - Tous les apprêts pour plastiques
 - Plastiques bruts non-oléfine
 - Enduit gélifié fibre de verre (non brisé)
 - Mastic polyester
 - E-coat OEM poncé
 - Finis existants (Sauf laques acryliques)

- ✓ L'UV Filler n'est pas destiné aux grandes surfaces de métal nu. Il offre cependant une adhérence adéquate s'il est appliqué directement sur de petites surfaces de métal. Pour les petites zones de métal nu qui doivent répondre aux normes les plus strictes, il est conseillé d'utiliser le chiffon de prétraitement AkzoNobel Autoprep avant l'application de l'apprêt. Laissez un temps d'évaporation d'au moins 15 minutes à 70 °F (21°C) après l'application du prétraitement.
- ✓ N'appliquez pas le UV Filler sur des prétraitements contenant de l'acide.
- ✓ L'UV Filler peut être appliqué directement sur des plastiques préparés tels que l'ABS, le PC et le PUR.
- ✓ Les plastiques tels que les PP, PO, TPE, TPO, PP+EP, PP/EPM, PP/EPDM doivent être pré-recouverts avec l'apprêt All Plastics Primer avant l'application du UV Filler.

- Matières premières de base**
- UV Filler - Polymères acryliques, monomères, pigments et charge minérale



UV Filler

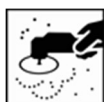
Fiche de données techniques
Apprêts
02/04/2022
Page 3 / 8

Préparation du substrat



Pré nettoyage

- Si requis, pré laver la réparation avec du savon et de l'eau chaude. Rincer complètement avec de l'eau propre.
- Nettoyez avec le Lesonal Surface Cleaner, l'Autoprep UltraPrep ou le Plastic Surface Cleaner.
- Éviter de saturer le mastic à carrosserie avec de l'eau ou des nettoyeurs en lavant la préparation.



Préparation du ponçage

Ponçage sec

Ponçage humide

Finis existants	#P220 à #P360	#P500 – #P600
OEM E-Coat	#P320 à #P400	Non requis
Mastic polyester	#P180 à #P220	S/O
Acier	#P80 puis #P120	S/O
Acier galvanisé	#P120 à #P180 ou un tampon de frottage rouge	S/O
Aluminium	P180 ou tampon de frottage rouge	S/O
Enduit gélifié	#P220 à #P360	#P500 – #P600
Plastique non polyoléfine	#P320 à #P400	#P500 – #P600



Nettoyage de la surface

- Nettoyez avec le Surface Cleaner, l'Autoprep UltraPrep ou le Plastic Surface Cleaner avant l'application de l'apprêt.



Mélange

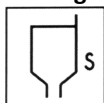


- L'UV Filler ne nécessite ni activation ni mélange.
- Il suffit de bien agiter avant chaque utilisation.

Viscosité lorsque mélangé

Seconde(s)
15 – 16

Mesuré avec un godet de viscosimètre DIN #4 à 70 °F (21 °C).



Durée de vie en pot



- Jusqu'à un an dans un contenant fermé lorsqu'il n'est pas directement exposé aux rayons UV.
 - L'utilisation d'un UV Filler dans les systèmes de gobelets ou de doublures jetables noirs est un bon moyen de bloquer la lumière UV.

Montage du pistolet pulvérisateur



Pistolet de pulvérisation

HVBP GRAVITÉ
Gravité conforme

Buse

1,0 – 1,2 mm
1,0 – 1,2 mm

Pression d'application

10 psi (<0,7 bar) au chapeau d'air
psi selon le fabricant du pistolet de

UV Filler

Fiche de données techniques

Apprêts

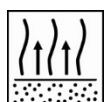
02/04/2022

Page 4 / 8

pulvérisation

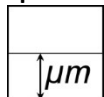
- ✓ Consultez les instructions du fabricant du pistolet de pulvérisation pour connaître les recommandations spécifiques en matière de pression.

Application



- L'UV Filler est semi-transparent pour permettre un bon durcissement de l'apprêt. Ne pas pulvériser avant d'être caché. Une trop grande épaisseur d'apprêt peut entraîner des défauts d'adhérence dus à un durcissement insuffisant.
- N'appliquez pas l'UV Filler en dessous d'une température de 60 °F (16 °C). À des températures plus basses, la rétention de solvant dans le vernis est élevée et peut entraîner une perte de brillance de la réparation finale avec le temps.
- Appliquez une couche humide sur le bord extérieur de la zone poncée. Ensuite, appliquez la deuxième couche à l'intérieur de la couche précédente.
- Si vous utilisez l'évaporation par UV, reportez-vous au guide des lampes UV approuvées par AkzoNobel dans la section des Informations complémentaires au bas de cette FT.
- Si vous n'utilisez pas l'évaporation par UV, laissez 2 minutes à 70 °F (21 °C) entre les couches. L'évaporation dépend de la température ambiante, de l'épaisseur de la couche appliquée et du débit d'air.

Épaisseur de film



Utilisation de l'application appropriée

En utilisant une application appropriée, 2 couches fourniront 3,2 à 4,0 mils (80 à 100 μm) secs.

Utilisation de l'équipement de durcissement UV



Sécurité personnelle - Utilisation d'un équipement de durcissement UV

- Il faut prendre soin d'éviter d'exposer votre corps et les autres travailleurs à la lumière UV directe.
- Recommandations générales -
 - Lire et comprendre les informations sur la sécurité qui font partie de l'équipement de durcissement UV. Il peut être utilisé de façon sécuritaire selon les directives et instructions du fabricant de la lampe.
 - Éviter toute exposition non nécessaire à la lumière UV.
 - Ne jamais utiliser une lampe UV DHI avec une lentille de verre UV/filtre brisé.
 - Ne jamais regarder directement la lumière UV ou pointer la lampe UV sur quelqu'un d'autre.
 - Toujours utiliser les vêtements et les écrans à couverture complète recommandés.
 - L'expérimentation d'autres types d'équipements de durcissement UV que ceux suggérés dans cette FT est associée à de graves risques pour la santé. L'UV Filler n'est proposé que pour une utilisation avec les UV-A.
- Yeux -

UV Filler

Fiche de données techniques

Apprêts

02/04/2022

Page 5 / 8

- Éviter de regarder directement une source de lumière UV. Toujours porter une protection des yeux adéquate pour filtrer les UV.
- Peau -
 - S'assurer que la peau est couverte et non exposée à la lumière UV.



Utilisation de l'équipement UV dans des atmosphères potentiellement explosives (cabines de pulvérisation)

- Les réglementations exigent que des systèmes et des procédures de sécurité soient en place et intègrent des systèmes de sécurité pour les cabines de pulvérisation. Ces systèmes intégrés doivent assurer que l'élimination et l'échappement des fumées de la zone de peinture sont suffisants avant de mettre en marche l'équipement UV.
- L'utilisation d'équipement non certifié EX devrait être évaluée pour conformité avec les réglementations locales avant d'utiliser l'équipement.

Sécurité thermique

- Les lampes DHI (Décharge Haute Intensité) produisent une chaleur qui peut causer une température élevée au niveau de la surface de la lentille/filtre de la lampe. Éviter tout contact direct avec des matières potentiellement inflammables, par ex. masquage, chiffons, ou filtres de peinture de cabine de pulvérisation.



Entretien de l'équipement UV

- Une inspection et un nettoyage réguliers du verre de lentille/filtre UV sur les lampes DHI (décharge haute intensité) sont nécessaires pour assurer une sortie UV maximale. La sortie UV chutera de façon significative avec des lentilles de verre contaminées.
- Remplacement de l'ampoule UV; les ampoules peuvent contenir des éléments dangereux et peuvent devoir être manipulées comme des déchets chimiques.

Évaluations de performance

- Il est recommandé de mesurer régulièrement la performance de la lampe et d'utiliser une méthode de mesure qui offre une distance et une position similaires avec chaque test.
- Garder un journal des heures d'utilisation et le niveau d'irradiation UV mesuré pour juger de la performance de la lampe avec le temps.

Espérance de vie de l'ampoule

- La vie de l'ampoule, spécialement les lampes UV, est influencée par l'utilisation. Nous offrons ces recommandations -
 - Lorsque les lampes DHI sont éteintes (OFF), les laisser refroidir suffisamment avant de les mettre en marche (ON) de nouveau.
 - La plupart des fabricants de lampes recommandent une période de refroidissement de 5 - 10 minutes. Consulter le manuel de fonctionnement du fabricant.
- Lorsque l'unité est en utilisation ou encore chaude après utilisation, la placer avec soin dans une position stable évitant donc toute manipulation brusque qui pourrait compromettre l'ampoule.

UV Filler

Fiche de données techniques

Apprêts

02/04/2022

Page 6 / 8

Temps de séchage/durcissement

Attentions particulières



Durcissement UV

- Le durcissement avec le soleil n'est pas recommandé.
- Pour un durcissement uniforme, la zone apprêtée doit être constamment irradiée avec la lumière de la lampe UV.
- Suivez les instructions du fabricant de la lampe.
- Les lampes DHI de 400 Watts nécessitent souvent 3 minutes de préchauffage avant d'être utilisées.
- La vitesse de durcissement est déterminée par plusieurs facteurs y compris -
 - L'intensité de la lampe et le spectre UV.
 - La distance entre la lampe et l'apprêt appliqué.
 - L'épaisseur du produit appliqué.
 - Durée de vie et performance de l'ampoule.
- Si deux spots sont placés l'un à côté de l'autre et que l'empreinte de la lampe UV est trop petite pour traiter les deux spots à la fois, assurez-vous que la lampe UV n'irradie pas partiellement l'un des spots. L'irradiation partielle de l'un des spots peut provoquer un froissement. Il existe deux options
 - Faites durcir les spots séparément à une distance rapprochée. Veillez à ce qu'un seul spot soit irradié à la fois.
 - Tout d'abord, déplacez une fois la lampe UV lentement sur la surface. Ensuite, faites durcir les spots un par un selon la procédure standard.

Temps de séchage/durcissement - Apprêt surfacant



Les temps sont énoncés suivant la méthode d'application recommandée, l'épaisseur du film et la température de l'objet.

- Consultez le guide des lampes UV approuvées par AkzoNobel dans la section des Informations ci-dessous.

APRÈS-APPLICATION

Recouvrement



- Le Lesonal UV Filler peut être recouvert de tous les scellants et couches de finition Lesonal.

UV Filler

Fiche de données techniques

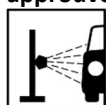
Apprêts

02/04/2022

Page 7 / 8

INFORMATION SUPPLÉMENTAIRE

Lampes à durcissement UV approuvées



Équipement d'application

Pistolet pulvérisateur : Buse SATAjet 100 BF RP 1,1

Épaisseur de film avant le ponçage : 4,0 mils (101,6 µm)

Équipement du fabricant	Modèle	Type de lampe	Puissance	Tension	Distance entre la lumière et le panneau	Temps d'évaporation d'un panneau 8 x 8	Temps de durcissement d'un panneau 8 x 8	Temps d'évaporation Half Fender	Temps de durcissement Half Fender
Tesla Cure	R100	DEL	100	110 V, sans fil	2 à 3"	8 sec.	30 sec.	15 sec	90 sec.
ChromaLectrix	TommyGunn PT-3	DEL	S/O	110 V, sans fil	2 à 3"	12 sec.	30 sec.	30 sec.	90 sec.
Innovative Tools	Scangrip Nova-UV S	DEL	S/O	110 V, sans fil	2 à 3"	30 sec.	90 sec.	45 sec.	3 min.
AMH Industries	Spectratek InstaCure UV	DEL	55	110 V, sans fil	2 à 3"	7 sec.	30 sec.	15 sec.	60 sec.
AMH Industries	Spectratek 2400800UV	Std.	400x2	220 V	4 à 6"	40 sec.	60 sec.	60 sec.	90 sec.
Jetlight	JUVC-5B	Std.	300 w/po	110 V	4 à 6"	0 sec.*	10 sec.	0 sec.*	15 sec.
SPDI	2K Fastlane	Std.	2400	220 V	4 à 6"	0 sec.*	5 sec.	0 sec.*	10 sec.
AMH Industries	Spectratek 3000 DEL UV	DEL	170	110 V	12"	7 sec.	45 sec.	7 sec.	60 sec.
Symach	LedTronic	DEL	S/O	110 V	6 à 8"	8 sec.	30 sec.	15 sec.	60 sec.
Hedson	IRT UV SmartCure	LED	350 mW/cm ²	110v, cordless	4-6"	8 sec.	30 sec.	15 sec.	60 sec.
Hedson	IRT SpotCure	LED	400	110v	4-6"	5 sec.	15 sec.	8 sec.	30 sec.
Scangrip	UV Gun	LED	340 mW/cm ²	110v	4-6"	5 sec.	15 sec.	8 sec.	30 sec.
Dedoes	UV Flashlight	LED	30	110v, cordless	4-6"	8 sec.	30 sec.	15 sec.	45 sec.
Colad	9000	LED	>20mW/cm ²	110v	4-6"	3 sec.	10 sec.	5 sec.	40 sec.

* 0 seconde indique une application consécutive. Aucune évaporation entre les couches n'est nécessaire.

Nettoyage de l'équipement



Nettoyez l'équipement en respectant les réglementations locales et fédérales. Pour les régions soumises à la réglementation nationale, utilisez le Lesonal Cleaning Solvent ou un diluant à peinture-laque de haute qualité.

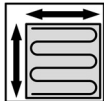


UV Filler

Fiche de données techniques

Apprêts

02/04/2022

Page 8 / 8

Couverture théorique 	En utilisant l'application recommandée, l'utilisation théorique du matériau pour 1 mil (25,4 µm) :		
		pi²/litre	m²/litre
	<ul style="list-style-type: none"> UV Filler 	≈842	≈20.6
L'utilisation pratique du matériel dépend de plusieurs facteurs. Par exemple, la forme de l'objet, la rugosité de la surface, la méthode d'application et les circonstances d'application.			
Information COV Réglementaire 	Système	COV	
	<ul style="list-style-type: none"> UV Filler Light Grey UV Filler Dark Grey 	-	1,72 lb/gal (206 g/l)
		-	1,72 lb/gal (206 g/l)
Stockage du produit 	Entreposez les produits non ouverts ou utilisés dans des contenants fermés agréés, avec un étiquetage approprié. Entreposez à des températures modérées entre 40 °F et 95 °F (5 °C à 35 °C). Évitez les trop grandes variations de température. La température optimale d'entreposage est d'environ 70 °F (21 °C)		
	UV Filler Light Grey		1 an
UV Filler Dark Grey		1 an	

AkzoNobel Inc., North America

Adresse : 1845 Maxwell Street – Troy, MI 48084 USA

Téléphone : 800 618-1010

POUR UNE UTILISATION PROFESSIONNELLE AVEC UN ÉQUIPEMENT HSE ADAPTÉ

NOTE IMPORTANTE: Les informations contenues dans cette fiche de données techniques ne sont pas exhaustives et sont basées sur l'état actuel de nos connaissances et sur les lois en vigueur: toute personne utilisant le produit dans un but autre que celui spécifiquement recommandé dans la fiche de données techniques sans avoir obtenu au préalable de notre part une confirmation écrite de la conformité du produit à l'usage prévu le fait à ses propres risques. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour satisfaire aux exigences énoncées dans les règles et la législation locales. Lisez toujours la fiche de données techniques des matériaux et la fiche de données techniques de ce produit, si vous en avez une. Tous nos conseils ou toutes nos déclarations à propos du produit (que ce soit dans cette fiche de données techniques ou autrement) sont corrects au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support ou sur les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, sauf accord écrit contraire, nous n'acceptons aucune responsabilité quelle qu'elle soit pour les performances du produit ou pour toute perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente standard. Vous devez demander un exemplaire de ce document et l'étudier attentivement. Les informations contenues dans cette fiche de données techniques sont susceptibles d'être modifiées de temps à autre à la lumière de l'expérience acquise et de notre politique de développement continu. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que cette fiche de données techniques est à jour avant d'utiliser le produit.

Les noms des marques qui figurent dans cette fiche de données sont des marques de commerce de ou sont sous licence d'Akzo Nobel.

Siège social

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, Pays-Bas. www.Lesonal.com