

Fiche Technique.

Permahyd® Prélaque 280.

Permahyd® Prélaque hydrodiluable 280 est un produit de haute qualité, à base de dispersion polyuréthane.

Elle permet des finitions bicouches, opaques et métallisées.

- Conforme à la législation actuelle sur les COV
- Facile à appliquer
- Bonne stabilité verticale
- Bon pouvoir couvrant
- Recouvrable avec les vernis HS Permasolid®

Pour usage professionnel uniquement !

Fiche Technique n° FR / 0280 / 00



Supports :

Supports appropriés :

Permasolid® Apprêt acrylique 2K
Peinture ancienne en parfait état
Priomat® 1K Wash Primer 4085.
Permacron® 1:1 Apprêt d'adhérence élastique
3300 en cas de support plastique

cf "Remarques"

Préparation du support :



Nettoyer soigneusement le support (peinture d'origine / ancienne / apprêt Permasolid®) avec Permahyd® Diluant nettoyant anti-silicones 7080 ou Permaloid® Diluant nettoyant anti-silicone 7010.



Ponçage orbital à sec avec extracteur de poussières au P400 - 500



ou ponçage à l'eau au P800 - 1000.



Avant de poursuivre, effectuer un nettoyage soigneux de la surface avec Permahyd® Diluant Nettoyant anti-silicones 7080 afin d'enlever poussières, résidus de ponçage et impuretés diverses.

Essuyer le surplus de nettoyant avec un chiffon doux, non pelucheux et propre.
(cf fiche technique respective)

Remarque :

Les perçes de ponçage doivent être isolées avec Priomat® 1K Wash Primer 4085.
Les perçes de ponçage ne doivent pas avoir un diamètre supérieur à 5,0 cm.

Les zones poncées à nu doivent être isolées avec Priomat® Wash Primer 4075 ou Priomat® 1K Wash Primer 4085 avant application d'un Apprêt 2K Permasolid®.

Application.

Récipients de mélange :

Récipient en plastique ou boîte en fer avec revêtement intérieur.

Filtre :

Les bases hydrodiluable doivent être filtrées avec des filtres de 125µm résistants à l'eau, avant l'application avec des systèmes de godets jetables (par ex: SATA ou 3M).

Diluant :






Permahyd® Eau Déminéralisée WE 6000 (cf. ISO 3696)
Permahyd® Special Water 6002 lent
[Utilisable à très faible humidité (moins de 30%)]
Utiliser les réglottes Permahyd®.

Remarque :

Pour raison de sécurité, une teinte prête incluant du WB 817 Micro alu extra et WB 831 Oxyde glacis ne peut pas être stockée/conservée (risque d'éclatement du pot).

Tout produit inutilisé doit être immédiatement traité de manière appropriée (voir "notes spéciales Traitement des Déchets").

Méthode d'application :

	Conforme	HVLP
	Viscosité du mélange	
	10%	
	1,2 - 1,3 mm	WSB/1.3 mm
	2 - 2,5 bar.	-
	-	0,7 bar
	1 opération : appliquer un voile léger, suivi par une couche complète. Pour une teinte à effets, nous vous recommandons une couche de finition.	
	Pour les teintes de faible opacité, il peut être nécessaire d'appliquer des passes supplémentaires après désolvatation appropriée (lorsque la surface devient matt).	
	20 minutes à + 20°C température ambiante	

Viscosité d'application :
4 mm, +20°C, DIN 53211:
Dilution à +20°C
température du produit :

Buse* :

Pression de pistelage* :

Pression d'atomisation * :

Nombre de passes :

Remarque :

Désolvatation (avant application du vernis) :

Diminution du temps de désolvatation :

1. Petite surface :

Le matage de la surface peut être accéléré par l'utilisation de buses soufflantes (à main ou sur trépied).
Il est aussi possible de souffler à l'aide du pistolet après 5 minutes de désolvatation.

Temps de séchage : au moins 5 minutes

* cf recommandations fabricant !

2. Grande surface :

Le matage de la surface peut être accéléré par l'utilisation d'un système de buse soufflante, d'un sécheur infrarouge ou par étuvage à basse température.

Pour application de grandes surfaces, voir
Fiche Système n° SYS 0280.

<u>Ventilation verticale :</u>	10 - 15 minutes
<u>Séchage infra-rouge :</u>	3 - 5 minutes
<u>Temps de refroidissement :</u>	au moins 5 minutes

Etuvage à + 60°C

Cabine Combinée : au moins 10 minutes

Etuve : au moins 5 minutes
Temps de refroidissement : au moins 5 minutes

La désolvatation et le temps de séchage dépendent de la température, de l'humidité, de la vitesse d'air de la cabine ainsi que du nombre de couches appliquées. Toutefois, la surface doit apparaître complètement mate.

Recouvrable.

Recouvrable avec :

Vernis HS Permasolid®
(voir fiche technique respective)

Remarque :

Process de raccord : réussir une réparation invisible

a) Préparation :

Ponçage de l'apprêt (à sec avec P400 - 500 ou à l'eau au P800 - 1000).

Poncer légèrement la zone adjacente / de transition sur laquelle l'apprêt a été appliqué avec un tampon (fin).

Nettoyer soigneusement toute la zone avec Permahyd® Diluant anti-silicones 7080 afin d'enlever poussières, résidus de ponçage et impuretés diverses.

Essuyer le surplus de nettoyant avec un chiffon doux, non pelucheux et propre, et éviter de laisser des traces.

En cas de ponçage à l'eau, éliminer toute trace d'humidité sur les surfaces poncées à l'eau ainsi que les surfaces nettoyées.

b) Raccord de teinte opaque et métallisée :

Appliquer sur la zone apprêtée, la Permahyd® prélaque 280 mise à viscosité de pistolage, de façon à obtenir un film opaque.

Élargir la surface d'application par passe successive, en recouvrement afin de noyer / fondre le raccord.

Élargir cette zone de raccord et noyer en pistolant à pression réduite.

Après désolvatation finale, le vernis peut être appliqué.

Application du produit :

L'équipement de pistolage doit être conforme à l'application de produit hydrodiluable ; cf recommandations du fabricant. Pour de plus amples détails, voir Fiche Système N° 905.1.

Les teintes de bases ne doivent être utilisées qu'en mélange dans une formule. Si une teinte de base est appliquée seule, le résultat peut être différent des indications mentionnées dans ce document.

Nettoyage du matériel :

Rincer avec Permahyd® Eau Déminéralisé 6000 avant et après utilisation. Puis nettoyer avec Permaloid® Nettoyant 7020/7989. Pour de plus amples d'informations, voir fiche technique No. 905.0.

Élimination des déchets :

La collecte et le traitement des résidus liquides hydrodilubles doivent se faire séparément des déchets liquides conventionnels.

S'ils sont mélangés, il peut être impossible et de toute façon plus onéreux de retraiter ces déchets.

Cf. Fiche Système N° 905.2.

Sécurité et Santé :

Portez un masque de protection respiratoire lors de l'application de produits hydrodilubles.

Données.

Point éclair :

supérieur à +23° C

Valeur COV :

2004/42/IIB(d)(420)420

La valeur limite de COV de ce produit dans l'UE (produit catégorie IIB.d) dans sa forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/litre.

La valeur limite de ce produit dans sa forme PAE est au maximum de 420 g/L de COV.

Stockage.

Conditions de stockage :



Craint le gel !

Température de stockage entre +15 et +25 °C

Température de stockage idéale +20°C.

Stockage provisoire (max. 4 semaines) entre +5°C et +35°C possible.

Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Elles sont basées sur l'état actuel de nos connaissances. 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 adaptées à la destination recherchée.

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 licence, 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.

DuPont Coatings SAS
Activité Spies Hecker
1 Allée de Chantereine
78711 Mantes la Ville
Phone ++33 (1)01 34 97 87 04
Fax : ++ 33 (1) 01 30 92 82 00
www.spieshecker.fr

Spies Hecker.
A member of DuPont
Performance Coatings.

