

Fiche Technique.

Permacron® Speed Blender 1036

(Spray Max)

Le raccordeur Permacron® Speed Blender 1036 Spray Max a été développé pour garantir un raccord facile et efficace d'une laque ou d'un vernis HS Permasolid®.

- facile d'utilisation car application directe avec l'aérosol
- bonne mouillabilité
- raccord très fin avec l'ancienne finition
- bon rendement grâce à la facilité d'application

Réservé à un usage professionnel !
Fiche technique N° FR / 1036s / 02



Préparation.

Application de la prélaque :

Travailler sur une zone aussi réduite que possible.
S'assurer de l'opacité sur le spot d'apprêt
(bien chevaucher les passes).

Système de raccord pour vernis HS.

Ratio de mélange :



Vernis HS Permasolid®
Mélanger selon Fiche technique du vernis

Mise en Peinture :



Recouvrir Permahyd® Prélaque 280/285/286 ou Permahyd® Hi-Tec Base Coat 480 avec le vernis prêt à l'emploi.
(chevaucher les passes)

Raccord :



Appliquer le raccordeur Permacron® Speed Blender 1036 pur de l'extérieur vers l'intérieur de la zone de retouche.

Système de raccord pour laque HS.

Ratio de mélange :



Permasolid® Laque HS 275
Mélange selon Fiche technique de la laque

Mise en Peinture :



S'assurer de l'opacité sur le spot d'apprêt
(bien chevaucher les passes).

Raccord :



Appliquer le Permacron® Speed Blender1036 pur de l'extérieur vers l'intérieur de la zone de retouche.

Lustrage des zones de raccord.

Séchage air :



Polissage des zones de raccord à +20°C température ambiante

après une nuit

Séchage accéléré :



Désolvatation :

5 - 10 minutes



Temps de séchage à +60°C température du support

30 minutes

Polissage des zones de raccord à +20°C température ambiante

après 1 heure

Séchage infrarouge :



Désolvatation :

5 - 10 minutes



Onde courte :

10 minutes

Polissage des zones de raccord à
+20°C température ambiante

après 1 heure

Polir la zone de raccord avec une pâte à polir fine (ex. Perfect-it™ III Extra fin 80349) manuellement ou avec une machine à polir (ex. Perfect-it™ III 09550).

Terminer avec un polish à haut brillant (par ex. 3M)

Remarque de sécurité :



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

La Fiche de Données de Sécurité et les mises en garde mentionnées sur l'étiquette de l'aérosol doivent être observées.

Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application.

Traiter les aérosols vides comme des matériaux recyclables

Données.

Valeur COV :

2004/42/IIB(e)(840)770

La valeur limite dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) dans sa forme prêt à l'emploi est au maximum de 840 g/l de COV.

La teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi est au maximum de 770 g/l.

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

