

2K Filler 540

LESONAL

Fiche Technique

21 / 01 / 2013

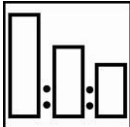



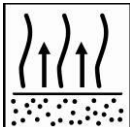




L2.02.04

Primaires

Description

Apprêt deux composants, COV conforme, pour la réparation automobiles et véhicules utilitaires légers. Peut être utilisé en version ponçable ou en version mouillé sur mouillé. Disponible en 3 couleurs blanc, gris et noir pour optimiser le pouvoir couvrant.

Version ponçable

Ratio de mélange		5 Lesonal 2K Filler 540 1 Lesonal Universal Hardener 1 Lesonal Multi ThinnerS
Réglette de mélange		G
Equipement		Réglage du pistolet : 1.8-2.0 mm Pression d'application : 2 – 4 bar à la crosse
Application		2 - 3 x 1 couches
Flash-off		Entre couche 5 - 10 minutes à 20°C Avant étuvage 5 - 10 minutes à 20°C
Séchage		20°C 3 heures 60°C 25-30 minutes
Ponçage		Ponçage final : P400-P500
Recouvrabilité		2K Topcoat Topcoat HS 420 Basecoat SB Basecoat WB
Protection		

Lire l'intégralité de la fiche technique pour plus d'informations sur les produits

2K Filler 540

Fiche Technique

21 / 01 / 2013

L2.02.04

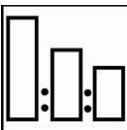



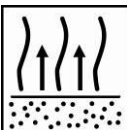


LESONAL

Primaires

Description

Apprêt deux composants, COV conforme, pour la réparation automobiles et véhicules utilitaires légers. Peut être utilisé en version ponçable ou en version mouillé sur mouillé. Disponible en 3 couleurs blanc, gris et noir pour optimiser le pouvoir couvrant.

Conforme COV - Version sans ponçage (Lesonal Thinner 540 sans ponçage /Lesonal Thinner HT)

Ratio de mélange		6 1 3	Lesonal 2K Filler 540 Lesonal HS Hardener 420 Lesonal Thinner 540 non sanding /Thinner HT
Réglette de mélange		R	
Equipement		Réglage du pistolet : 1.2-1.5 mm	Pression d'application : 2 – 4 bar à la crose* <small>*Se référer à la notice du fabricant de pistolet</small>
Application		1 x 1 couche	
Flash-off		Désolvatation avant vernis 15 - 20 minutes à 20°C	Recouvrable avant : 6 heures à 20°C
Recouvrabilité		2K Topcoat Topcoat HS 420	Basecoat WB Basecoat SB
Protection			

Lire l'intégralité de la fiche technique pour plus d'informations sur les produits

Description

Apprêt deux composants, COV conforme, pour la réparation automobiles et véhicules utilitaires légers. Peut être utilisé en version ponçable ou en version mouillé sur mouillé. Disponible en 3 couleurs blanc, gris et noir pour optimiser le pouvoir couvrant.

Produit et additifs

Lesonal 2K Filler 540

Lesonal Universal Hardeners

Lesonal HS Hardener 420

Lesonal Multi Thinners

Lesonal Thinner HT

Lesonal Thinner 540 non sanding

Composition

Lesonal 2K Filler 540

Lesonal Universal Hardener

Lesonal HS Hardener 420

Lesonal Multi Thinners / Thinner 540 NS/Thinner HT

– Résines Acrylique


– Résines Polyisocyanate

– Résines Polyisocyanate

– Mélange de solvants organiques

Méthode d'utilisation

Nuances de gris Nous vous conseillons d'utiliser le poster Lesonal des nuances de gris pour savoir quelle couleur de sous couche utilisée, ou de vous référer à la recommandation faite sur votre système de pesée LCD2000/Mixlink :

Code	Nuance de gris	Ratio	Nuances de gris
W	Blanc	White 100	
W/G	Gris clair	White 50 / Grey 50	
G	Gris	Grey 100	
G/B	Gris foncé	Grey 50 / Black 50	
B	Noir	Black 100	

Si le code est suivi de « ADV » sur votre système de pesée, l'utilisation d'une nuance de gris est vivement recommandée.

Supports

Finitions d'origine, y compris les acryliques thermoplastiques

Cataphorèse d'origine Constructeurs (OEM) poncée

Directement sur cataphorèse soigneusement nettoyée (sans ponçage)

Acier nu

Aluminium, acier galvanisé (appliquer d'abord 1K Etch Primer)

Lesonal 1K Etch Primer (RTS aérosol)

Lesonal Polyester BodyFiller

Lesonal Polyester Spraying Filler

Lesonal 1K Plastic Primer (RTS aérosol)

Préparation du support

Avant le ponçage, nettoyer et dégraisser à fond la surface avec Antistatic Degreaser.
Appliquer avec 2 chiffons propres, l'un pour étaler le produit, l'autre pour l'essuyer.

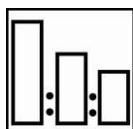
Couches de finition d'origine : Poncer au P180-P280 à sec ou au P280-P400 à l'eau

Acier : éliminer toute trace de rouille et dépolir à fond jusqu'à obtention d'une surface propre. Enlever toute trace de calamine

Polyester Body Filler : terminer le ponçage avec P280 à sec

Après le ponçage complet de la surface, nettoyer encore avec les dégraissants Lesonal.

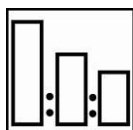
Ratio de mélange



Ponçable

5 volumes - Lesonal 2K Filler 540
1 volume - Lesonal Universal Hardener
1 volume - Lesonal Multi Thinner

Réglette de mélange G

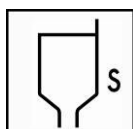


Mouillé sur Mouillé

6 volumes - Lesonal 2K Filler 540
1 volume - Lesonal HS Hardener 420
3 volume - Lesonal Thinner 540 non sanding / Thinner HT

Réglette de mélange R

Viscosité d'application



Ponçable : 23 - 25 sec. DIN Coupe 4 à 20°C.
Mouillé sur Mouillé : 15 - 17 sec. DIN Coupe 4 à 20°C.

Pression d'application



Pistolet

Ponçable

HVLP Gravité
LVLP/HR Gravité

Buse

1.8-2.0 mm
1.8-2.0 mm

Pression d'application

0.7 bar (à la crose)*
2-4 bar (à la crose)*

Pistolet

Mouillé sur Mouillé

HVLP Gravité
LVLP/HR Gravité

Buse

1.2-1.5 mm
1.2-1.5 mm

Pression d'application

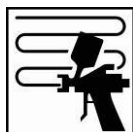
0.7 bar (à la crose)*
2-4 bar (à la crose)*

*Se référer au manuel d'application du fournisseur de pistolet

Application

Ponçable

Appliquer 2 ou 3 couches simple, attendre le matage entre les couches, en général entre 5 et 10 minutes.



Mouillé sur Mouillé

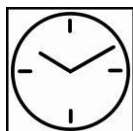
Appliquer 2 ou 3 couches simple, attendre le matage entre les couches, en général entre 5 et 10 minutes.

(Le temps de séchage sont fortement influencé les facteurs tels que la température et la vitesse d'air).

Vie en pot du mélange

1 heure à 20°C

Temps de séchage



<i>Version Ponçable</i>	à 20° C	à 60° C
Ponçable après	3 hrs	25 min.
<i>Version Mouillé sur Mouillé</i>		
Recouvrable d'une finition (minimum)	15-20 min.	N/A
Recouvrable d'une finition (maximum)	6 hrs	N/A
Ponçable après	6 hrs	1 heure
Infra rouge (ondes courtes)	Demi-puissance	Pleine puissance
	4 min.	8 min.

Epaisseur du film de peinture

Ponçable : 50 - 60 microns

Mouillé sur Mouillé : 15 - 20 microns

Rendement théorique

Préparation prêt à l'emploi pour 1 micron d'épaisseur de film :

Ponçable:

400 m²/l

Mouillé sur Mouillé :

366 m²/l

Note:

En pratique, le rendement dépend de nombreux facteurs : forme de l'élément à traiter, rugosité de la surface, techniques et conditions d'application, pression.

Recouvrabilité

Lesonal Topcoat HS 420

Lesonal Basecoat WB

Grains de papier recommandé

Méthode

Ponçage à l'eau

Ponçage à sec

Ponçage initial

P800

P320

Ponçage final

P800 – P1000

P400 – P500

Nettoyage de l'équipement

Utiliser **Lesonal** Multi Thinners ou un diluant nitrocellulosique.

Conseils

Pour garantir une adhésion maximum et une résistance à la corrosion sur acier, nu, il est recommandé de commencer par appliquer le 1K Ech Primer.

Si le 2K Filler 540 en mouillé sur mouillé a séché pendant plus de 6 heures, il faut poncer avant d'appliquer la finition.

Comme toujours pour recouvrir les finitions acryliques thermoplastiques, il faut prendre des précautions supplémentaires et prolonger les temps d'évaporation entre couches.

Utiliser le poster Lesonal des nuances de gris pour définir la teinte de 2K Filler 540 la plus adaptée pour votre réparation.

Couleur

Blanc, Gris, Noir

Durée de vie

2 ans

VOC

2004/42/IB(c)(540)540

Auxiliaires

Texture Additive, TDS L1.08.03

Flexible Additive, TDS L1.08.02

Réservé exclusivement à l'usage professionnel :

NOTE IMPORTANTE: Les informations contenues dans cette fiche technique n'ont pas pour ambition d'être exhaustives et sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances et les lois et réglementations en vigueur ; toute personne utilisant ce produit à toutes autres fins que celles spécifiquement recommandées dans la fiche technique, sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part de l'adéquation du produit à l'usage envisagé, le fait à ses propres risques. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour répondre aux exigences des lois et réglementations locales. Toujours consulter la fiche de données de sécurité et la fiche technique du produit, si disponibles. Tous les conseils et informations que nous fournissons sur le produit (par cette fiche technique ou tout autre moyen) sont exacts en fonction de nos meilleures connaissances actuelles mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support ou les nombreux facteurs susceptibles d'affecter l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, sauf accord contraire écrit de notre part, nous n'acceptons aucune responsabilité que ce soit sur les performances du produit ou sur toute perte ou dommage survenant consécutivement à l'utilisation du produit. Tous les produits commercialisés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Une copie de ce document est disponible sur demande, réclamez le et lisez le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont régulièrement sujettes à modification à la lumière de notre expérience et de notre politique de développement continu. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que cette fiche de technique est la plus récente version existante avant toute utilisation du produit.

Les marques commerciales mentionnées dans cette fiche de données sont des marques déposées Akzo Nobel ou dont Akzo Nobel possède la licence.

Siège social :

Akzo Nobel Car Refinishes S.A.S. PO 10214 rue Jean Cassé – 60762 Montataire Cedex – France. www.lesonal.fr