

220-2250 Plastiprimer Blanc - Apprêt à Catalyser Pigmenté

Codes de produit:	220-2250	Viscosité:	82 ku ± 2 à 25 °C
		Point d'éclair:	-3 °C
		Densité (kg/l):	1.24 ± 2% à 25°C
		Solides (% en poids):	62 ± 2%
		Solides (% en volume):	45 ± 2%
		Stabilité	12
		à l'entreposage (mois):	

Description du produit:

Couche de fond à durcissement catalytique à haute teneur solide, offrant un excellent pouvoir de remplissage permettant d'obtenir des finis de très haute qualité. Ce produit possède un séchage rapide ainsi qu'un sablage facile.

Utilisations:

Ce produit est recommandé pour le bois et le MDF pour utilisation intérieure.

Données environnementales (tel que fourni):	COV moins exemption Kg/L:	468
	COV Kg/L:	468

Remarque:

s.o.

Données d'application	Utilisations suggérées:	Pulvérisation
	Catalyseur:	10% 873-2400
	Vie en pot:	4 heures si réduit avec 10 à 20% de 121-8020
	Viscosité d'application:	Coupe Zahn signature #2, 22-30 sec à 25°C
	Diluant:	121-8020 (pour viscosité recommandée, ajouter 10-20%)
	Retardateur:	800-5328 EEP (2-3% maximum)
	Solvant de nettoyage:	Diluant à laque
	Épaisseur du film à l'application recommandée :	3 à 5 mils mouillé
	Pouvoir couvrant:	18 m ² /l (195 pi ² /l) à 1 mil sec et à 100 % d'efficacité de transfert. Le pouvoir couvrant varie selon la méthode d'application ou l'épaisseur du revêtement.

Remarque:

s/o

Mode d'utilisation:**Préparation de la surface:**

Le substrat doit être sablé avec un papier 120, 150 ou 180 et libre de toute source de contamination. Avant l'application de lacouche finale, la couche de fond doit être sablée avec un papier #280/320. La couche de fond doit être recouverte dans les 8 heures suivant le sablage et ne peut être utilisé sur le métal, les vieux finis à l'huile ou laques cellulosiques.

Informations générales:

Catalyser et réduire selon les recommandations, sous bonne agitation. Garder le produit en agitation constante durant son utilisation, pour s'assurer de sa consistance. Il peut être appliqué en une ou deux couches avec, entre les couches, un bon sablage au papier #240/320 afin d'obtenir une bonne adhérence. Les couches subséquentes doivent être appliquées dans les 8 heures suivant le sablage. Lors du sablage, il est important de ne pas dénuder la surface et de porter une attention particulière aux arêtes vives des bords profilés. Celles-ci peuvent créer une épaisseur non uniforme à l'application. Une fois ce produit catalysé, tout contact avec des surfaces métalliques doit être évité. L'épaisseur sèche du Plastiprimer ne doit pas excéder 3 millièmes. L'épaisseur totale sèche du système ne doit pas excéder 6 millièmes. Afin d'obtenir un durcissement complet, le système doit être appliqué à une température ambiante supérieure à 18°C et à une humidité relative inférieure à 65%. Durant le durcissement, ce produit ne doit pas être exposé à des vapeurs d'ammoniaque. La surface finie ne doit pas être nettoyée avec un produit à base d'ammoniaque. Le produit ne doit pas être pollué par de l'huile, du vernis ou un produit similaire et ne doit pas être poncé à la laine d'acier entre les couches. Toujours utiliser des contenants et équipements en plastique ou en acier inoxydable pour éliminer toute source de décoloration due à l'oxydation. Le Plastiprimer blanc est utilisé sous les couches de finition suivantes : 117-24XX, 117-30XX, 117-32XX, 117-55XX et 440-XXX.

IL INCOMBE AU CLIENT DE SUIVRE LES PROCÉDURES D'APPLICATIONS RECOMMANDÉES. LE NON-RESPECT DES RECOMMANDATIONS FOURNIES DANS CETTE FICHE TECHNIQUE ENTRAÎNERA PROBABLEMENT UNE INSATISFACTION DE L'APPARENCE DU FILM OU UNE DÉFAILLANCE DE CELUI-CI. VÉRIFIER QUE L'ENSEMBLE DU SYSTÈME DE REVÊTEMENT POSSÈDE LES PROPRIÉTÉS REQUISES AVANT DE DÉBUTER LA PRODUCTION.

Temps de séchage:

	À 20°C (Minimum Requis)	À 50°C (Minimum Requis)
Sec au toucher:	20 - 30 minutes	Laisser évaporer les solvants avant de mettre au four
Sec au ponçage:	45 - 60 minutes	30 - 45 minutes
Sec à l'empilage:	3 - 4 heures	1.5 - 2 heures

Remarque :

N/A

L'épaisseur du feuill, la porosité du substrat, le mouvement de l'air, la chaleur et l'humidité ont une forte incidence sur les temps de séchage. Les températures sont basées sur la température réelle du panneau de bois. Le temps de séchage peut varier en fonction du temps nécessaire pour que les panneaux de bois atteignent ces températures. La température de durcissement minimale de 18 °C/64 °F doit être maintenue pendant tout le cycle de durcissement afin d'obtenir l'intégrité de revêtement indiquée dans les caractéristiques du produit.

Ces produits sont uniquement conçus pour un usage industriel. AkzoNobel considère la sécurité comme une priorité absolue. Veuillez vous reporter à la fiche de données de sécurité pour plus d'informations sur l'utilisation sécuritaire de ce produit."

Les valeurs indiquées ne sont que des estimations calculées et ne doivent pas être considérées comme des spécifications du produit. Il nous est impossible de prévoir toutes les conditions dans lesquelles ces informations et nos produits ou les produits d'autres fabricants associés à nos produits peuvent être utilisés. Nous n'assumons aucune responsabilité quant aux résultats obtenus à la suite de l'application de ces informations ou quant à la sécurité et l'adéquation de tels produits ou combinaisons de produits à leurs fins propres. Sauf accord contraire écrit, nous vendons les produits sans garantie et les utilisateurs assument l'entière responsabilité en cas de perte ou de dommage découlant de l'utilisation de nos produits, qu'ils soient utilisés seuls ou en combinaison avec d'autres produits. L'utilisation de mélanges de solvants non approuvés ou recyclés peut affecter les propriétés du revêtement et n'est pas recommandée.

Akzo Nobel Peintures Bois
274, St-Louis
Warwick, QC J0A 1M0
1-819-358-7500

Updated: 2025-02-22 01:00:47

Copyright 2021 AkzoNobel. Tous droits réservés. Chemcraft est une marque déposée d'Akzo Nobel Coatings Inc.