



# CROMAX® PREMIER LE APPRÊT SURFAÇANT UVA A-3130S™ UVA



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Un apprêt UVA conçu pour les processus de réparation ponctuelle ultra-rapides. Le produit peut être appliqué directement sur le métal avec une surface très lisse et il sèche rapidement sous des lampes UV de faible intensité. L'ensemble du revêtement est entièrement durci lors de l'exposition et peut être poncé immédiatement après refroidissement.

**Il est possible que les produits mentionnés ici ne soient pas vendus dans votre région. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître la disponibilité des produits.**



## MÉLANGE

### COMPOSANTS

Apprêt surfaçant UVA A-3130S™ (apprêt UVA)

### RAPPORT DE MÉLANGE

Prêt à pulvériser



## APPLICATION

### SCELLANTS

Scellant blanc uréthane ChromaBase® « 4 sur 1 » 7710S™ / 7740S™ / 7770S™ 2K  
 Scellant Premier ChromaPremier® 42400S™ / 42410S™ / 42440S™ / 42470S™ / 2K  
 Scellant Premier 2K ChromaPremier® Pro 44410S™ / 44440S™ / 44470S™  
 Apprêt DTM époxy LF Cromax® 2580CR™ / 2510S™ / 2540S™ / 2570S™  
 Apprêt DTM époxy LF Cromax® V-2910S™ / V-2940S™ / V-2970S™  
 Apprêt Premier 2K Cromax® LE LE3010S™ / LE3040S™ / LE3070S™  
 Apprêt scellant uréthane Premier Cromax® LE LE3410S™ / LE3440S™ / LE3470S™

### COUCHES DE FINITION

Couche de base et couche de finition en une étape ChromaPremier®  
 Couche de base ChromaBase®  
 Couche de base Cromax® Mosaic™  
 Couche de base Cromax® Pro  
 Couche de base Cromax® EZ  
 Couche de base Cromax® XP

### SUBSTRATS

- Acier, aluminium et acier galvanisé correctement traités
- Acier, acier galvanisé, aluminium, finitions OEM et OEM correctement poncés et préparés
- Direct sur l'Axalta™ 300 ou le promoteur d'adhésion polyoléfine pour plastiques 305
- Directement sur l'apprêt réactif acide Axalta™ 425 à faible teneur en COV
- Apprêt réactif acide Axalta™ 420
- Lingettes de prétraitement des métaux Axalta™ 495
- Pièces de rechange
- Apprêt époxy durci et poncé



## PRÉPARATION DE LA SURFACE

1. Nettoyez soigneusement la surface selon les instructions de la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™ TDS
2. Utilisez d'abord un tampon de ponçage pour les zones à apprêter où il n'est pas possible de poncer avec une DA
3. Utilisez une ponceuse DA pour créer des bords amincis avec la peinture OEM à l'endroit de la réparation
4. Utilisez du papier de verre P180 pour éliminer les rayures rectilignes
5. Commencez à créer des bords amincis en passant par P240 et P320, puis terminez par P600 en vous assurant d'éliminer les rayures de sable du grain précédent
6. Veillez à poncer 6 à 8 pouces au-delà du bord aminci pour assurer une bonne adhérence de la couche de fond
7. Nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™

## APPLICATION

- Pour les petites réparations de 8 po x 8 po ou moins.
- Agitez l'aérosol pendant 2 minutes après avoir entendu la bille de mélange à l'intérieur et pulvériser pour tester l'application.
- Appliquez 2 à 3 couches. Laissez évaporer 1 minute entre les couches.



## TEMPS DE SÉCHAGE

Laissez évaporer avant polymérisation UV :	2 minutes (75°F / 24°C)
Ponçage :	Immédiatement après le refroidissement
Couche supérieure :	Immédiatement après le ponçage et le nettoyage

## DURCISSEMENT AUX UV

- Attendez 2 minutes après l'application de la dernière couche avant le durcissement aux UV.
- Le temps d'exposition nécessaire pour obtenir un durcissement UV correct dépend de nombreux facteurs : type de source lumineuse, puissance de la lampe, conception du réflecteur, distance entre la lampe et la surface, température ambiante, température de la pièce, etc.
- Lorsque vous utilisez des lampes UV portatives, utilisez une technique similaire à celle de la peinture lorsque vous passez la lampe sur la surface apprêtée. Maintenez un chevauchement de 50 à 75%.
- Laissez refroidir avant de poncer.

## REMARQUE SPÉCIALE

Bien qu'il s'agisse d'un produit pratique et économique, la plupart des lampes de polymérisation UV à LED disponibles dans le commerce n'atteignent pas 100 mJ/cm<sup>2</sup> par millième d'énergie. Les lampes UV à faible énergie peuvent durcir la surface supérieure de l'apprêt UV, ce qui permet de la poncer. Toutefois, nombre d'entre eux ne permettent pas une polymérisation complète à moins que le temps d'exposition ne soit porté à 15 minutes ou plus. C'est également le cas lorsque l'on tente de durcir le apprêt UV à l'extérieur, sous la lumière du soleil. L'exposition solaire ne permet pas d'atteindre le niveau d'énergie et l'angle requis pour un durcissement complet. Une polymérisation complète est nécessaire pour obtenir des performances et une durabilité optimales.

**Veillez à suivre toutes les instructions d'utilisation fournies par le fabricant de l'équipement en raison des risques potentiels de sécurité et des dangers liés au travail avec des lampes à rayons UV. Porter l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'utilisation.**



**TEMPS DE SÉCHAGE**

Différentes lampes à 25°C (77°F), 4,0 mils de film sec

Lampe	Distance de la lampe à surface*	Temps de séchage**	Zone polymérisée
CURE-TEK UVA400	10 po	2 minutes	10 po x 10 po
CURE-TEK UVA400	15 po	1 minute	10 po x 10 po
CURE-TEK UVA1200	10 po	1 minute	10 po x 10 po
CURE-TEK UVA1200	15 po	90 secondes	10 po x 10 po
CURE-TEK UVA1200	15 po	2 minutes	16 po x 16 po
UV PowerShot Mobility 2400	3 po - 6 po	2-3 passages	
Mini UV PowerShot	3 po - 6 po	4-5 passages	

\*La distance est mesurée à partir de la lampe et non du boîtier extérieur de la lampe

\*\*Le temps de durcissement est déterminé aux limites extérieures de la zone de durcissement

**Conseils pour réussir**

Ne pulvérisiez pas pour masquer car l'épaisseur du revêtement dépassera de loin 6 mils et il ne durcira pas à une vitesse satisfaisante.

**NOUVELLE COUCHE DE PRODUIT IDENTIQUE**

En cas de recouvrement d'apprêt surfacant Cromax® Premier LE LE3130S™ UV avec lui-même, un ponçage est nécessaire avant le recouvrement

**SURCOUCHE :**

Après un ponçage avec une ponceuse DA P400, à sec P500 ou humide P600 (ou plus fin), le scellant Cromax® approprié peut être appliqué.

**COUCHE DE FINITION :**

Après ponçage, la couche de finition Cromax® ou ChromaPremier® appropriée peut être appliquée. Reportez-vous à la fiche technique de la couche de finition pour les instructions de ponçage spécifiques.



**PONÇAGE**

**PONÇAGE**

1. Appliquez la couche de guidage sur la zone apprêtée
2. Utilisez un tampon à main avec du P320 pour le ponçage initial
3. Poncez jusqu'à ce que toutes les rayures et imperfections soient éliminées
4. Soufflez la surface et/ou nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyant Axalta™
5. Appliquez à nouveau la couche de guidage
6. Effectuez le ponçage final (reportez-vous à la fiche technique du scellant ou de la couche de finition pour le choix du grain approprié)
7. Poncez jusqu'à ce que toutes les rayures du P320 soient éliminées
8. Nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyant Axalta™



**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES**

Catégorie PWMIR :	Apprêt pour carrosserie (ABP)
COV max. (AP) :	375 g/l (3,1 lb/gal)
Poids moyen par gallon :	910 g/l (7,60 lb/gal)
Poids moyen (%) de volatiles :	62,8%
Poids moyen (%) d'eau :	0,0%
Poids moyen (%) d'exempts :	21,6%
Vol. moyen (%) d'eau :	0,0%
Vol. moyen (%0 d'exempts :	24,9%



Couverture théorique :	373 pi <sup>2</sup> (34,7 m <sup>2</sup> ) par gallon à 1 mil.
Épaisseur de film sec recommandée :	3-5 mils en 2 à 3 couches.
Point d'éclair :	Reportez-vous à la fiche signalétique

---

## ZONES RÉGLEMENTÉES EN MATIÈRE DE COV

Ces instructions concernent l'utilisation de produits qui peuvent être contrôlés ou nécessitent des instructions de mélange spéciales dans les zones réglementées en matière de COV. Suivez les recommandations de mélange et d'utilisation dans le tableau de conformité des produits en matière de COV pour votre région.

---

## SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur la fiche signalétique et la fiche de données de sécurité. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté de filtres antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants ou sans ventilation adéquate.

**Date de révision : Février 2022**

**Aux États-Unis :**  
**1.855.6.AXALTA**  
**cromax.us**

**Au Canada :**  
**1.800.668.6945**  
**cromax.ca**

