

Permasolid®

Apprêt surfaçant UV Starlight 1K 9002



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Un apprêt d'accrochage monocomposant à polymérisation UV qui a été développé dans un souci de rapidité et de productivité. Cet apprêt surfaçant de consistance moyenne est facile à appliquer, se pose en douceur et permet de réduire considérablement la durée du cycle de traitement. Le produit peut être appliqué, puis durci avec une lampe UV Axalta™ polyvalente, et sera prêt à poncer en quelques secondes.

L'apprêt surfaçant UV Permasolid® Starlight 1K 9002 est disponible en 1 litre et est également conditionné en aérosol.

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



MÉLANGE

COMPOSANTS

Apprêt surfaçant UV Permasolid® Starlight 1K 9002

RAPPORT DE MÉLANGE

Prêt à pulvériser

VISCOSITÉ D'APPLICATION

Comme mélangé 68°F/20°C, DIN 4

VIE EN POT

Illimité (lorsqu'il est stocké dans un récipient qui ne permet pas la transmission de la lumière)

CONSEILS SPÉCIAUX

- Le matériau est prêt à être pulvérisé; aucune réduction n'est recommandée.
- Le matériau est translucide; ne le pulvérisez pas pour masquer car l'épaisseur du film dépasserait les recommandations et l'apprêt ne durcirait pas complètement.
- Appliquez une couche de guidage avant le ponçage pour assurer un ponçage correct et complet.
- Un ponçage est nécessaire pour tous les revêtements.
- Mélangez et agitez soigneusement le 9002 avant chaque utilisation. Si vous laissez reposer l'apprêt UV pendant plus de 15 minutes, vous devez l'agiter à nouveau.
- Ne placez pas le 9002 sur une machine à mélanger s'il ne peut pas être utilisé dans les deux semaines.
- Il est important d'utiliser les pressions d'air recommandées. L'utilisation de pressions d'air réduites peut entraîner une accumulation de film plus importante, ce qui affectera la capacité du apprêt UV à durcir.
- En raison des risques potentiels pour la sécurité et des dangers liés au travail avec des appareils à lumière UV, il convient de suivre toutes les instructions d'utilisation fournies par le fabricant de l'appareil.
- La lampe UV Axalta™ polyvalente doit être allumée lorsqu'il est temps d'appliquer la première couche de 9002. Cela permet de s'assurer que la lumière a été correctement chauffée et qu'elle est prête pour le processus de durcissement.
- Pour de meilleurs résultats, vérifiez le taux de polymérisation à l'aide d'un dosimètre. 100 mJ/cm² d'exposition aux UV sont nécessaires par mil de film sec pour assurer le durcissement de l'apprêt UV.

- Lorsque vous utilisez la baguette de la lampe UV polyvalente Axalta™, passez sur l'apprêt surfaçant UV 2 à 3 fois en utilisant la même technique que celle utilisée pour peindre. Utilisez la méthode de couches croisées et veillez à ce que le chevauchement soit de 75% à une distance de 2 à 3 pouces de la baguette. Outre l'augmentation de la chaleur, les passages supplémentaires de la lumière UV n'auront pas d'effet négatif sur l'apprêt UV.
 - Le passage trop lent de la baguette de la lampe UV polyvalente Axalta™ sur la surface apprêtée, les moulures, les garnitures en plastique, les phares, etc. peut entraîner des températures du métal supérieures à 180°F. Évitez de surchauffer la pièce apprêtée aux UV pendant le processus de durcissement.
 - Le produit ne doit pas être durci par une exposition aux UV à l'extérieur en utilisant la lumière du soleil.
 - Le 9002 ne doit pas être stocké dans des godets transparents, tels que les godets en PPS, ou dans des pistolets avec des bouchons d'air transparents.
 - Le 9002 peut être utilisé toute la journée dans le pistolet ou le gobelet opaque. Nous recommandons de verser le 9002 dans la boîte. Un nettoyage n'est pas nécessaire après chaque utilisation.
 - Pour une protection optimale contre la corrosion, nous recommandons de recouvrir les zones de métal nu avec l'apprêt réactif Priomat® 4075, l'apprêt surfaçant 1K 4085, ou l'apprêt réactif Priomat 5.5 4055.



APPLICATION

SUBSTRATS

Acier nu
 Acier galvanisé
 Aluminium
 Dégraissage complet, ponçage de l'E-couche.
 Promoteur d'adhérence Axalta™ 300 ou 305 pour polyoléfines plastiques
 Apprêt réactif acide Axalta™ 425 à faible teneur en COV
 Apprêt réactif acide Axalta™ 420

Peinture d'origine ou ancienne (sauf substrats réversibles, Exemple)

PRÉPARATION DE LA SURFACE

1. Nettoyez soigneusement la surface selon les instructions de la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™
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 base
7. Nettoyez la surface conformément à la fiche technique du nettoyant antisilicone Axalta™

CONFIGURATION DU PISTOLET PULVÉRISATEUR

HVLP	1,3-1,4 mm
*Efficacité de transfert approuvée	1,3-1,4 mm

*Veuillez consulter le fabricant du pistolet et la législation locale pour obtenir les recommandations appropriées en matière de pression de pulvérisation.

L'utilisation de pressions d'air réduites peut entraîner une accumulation de film plus importante, ce qui affectera la capacité du apprêt UV à durcir.

APPLICATION - APPRÊT EN AÉROSOL

- Appliquez 2 à 3 couches avec un temps d'évaporation intermédiaire de 1 minute entre chaque couche.
- Ne pulvérisez pas rendre opaque.

APPLICATION - APPRÊT PULVÉRISABLE

- Appliquez 2 à 4 couches avec un temps d'évaporation intermédiaire de 1 minutes entre chaque couche.
- Ne pulvérisez pas rendre opaque.

ÉPAISSEUR DE FILM RECOMMANDÉE

- Épaisseur de film sec de 4,0 – 5,0 mil

**TEMPS DE SÉCHAGE****DURCISSEMENT PAR UV - SÉCHAGE POUR PONÇAGE**

Temps d'évaporation :

3 minutes

Temps de séchage et température :

Reportez-vous aux tableaux de durcissement aux UV ci-dessous

Table de polymérisation UV				
Baguette/lampe UV neuve	Exposition requise	Nombre de passages	Chevauchement (%)	Distance de la baguette par rapport à la surface apprêtée (pouces)
Lampe UV Axalta polyvalente 115 V E-5450	100 mJ/cm ² par mil de film sec	2-3	50 - 75	2-3
Lampe UV Axalta polyvalente 220 V E-5465	100 mJ/cm ² par mil de film sec	2-3	50 - 75	2-3

Table de polymérisation UV			
Lampe UV	Distance par rapport à la surface apprêtée (pouces)	Zone de polymérisation	Temps de séchage
Lampe de 400 watts	15 po	10 po x 10 po	90 secondes
Lampe de 1200 watts	10 po	10 po x 10 po	60 secondes
Lampe de 1200 watts	15 po	16 po x 16 po	120 secondes

REMARQUE SPÉCIALE

Bien qu'elles constituent un produit pratique et économique, la plupart des lampes UV à LED disponibles dans le commerce n'atteignent pas 100 mJ/cm² d'énergie par mil. 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 d'exposition requis pour un durcissement complet. Une polymérisation complète est nécessaire pour obtenir des performances et une durabilité optimales.

NOUVELLE COUCHE PRODUIT IDENTIQUE

En cas de recouvrement de l'apprêt surfaçant UV Permasolid® Starlight 1K 9002 avec lui-même, un ponçage est nécessaire avant le recouvrement

SURCOUCHE :

Après le ponçage, le Permasolid ou Permahyd approprié peut être appliqué selon la fiche technique.

COUCHE DE FINITION :

Après le ponçage, la couche de base Permacron série 293/295 ou du Permahyd Hi-TEC 480 peut être appliqué. Reportez-vous à la fiche technique de la couche de finition pour les instructions de ponçage spécifiques.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Catégorie de revêtement : Apprêt pour carrosserie - Maximum 80 % de COV et 0,95 MIR

Poids moyen par gallon : 912 g/l; 7,61 lb/gal

Poids moyen (%) de volatiles : 62,8%

Poids moyen (%) d'eau : 0,0%

Poids moyen (%) de solvant exempt : 21,6 %

Volume moyen (%) d'eau : 0,0%

Vol. moyen (%) de solvant exempt : 24,9%

Couverture théorique : 363,4 pieds carrés @ 1 mil

Couverture théorique au niveau du film recommandé : 73 - 91 pieds carrés

Catégorie de revêtement : Apprêt

COV moyen AP : 165 g/l; 1,4 lb/gal

COV moyen LE : 249 g/l; 2,1 lb/gal

Poids moyen par gallon : 1142 g/l; 9,53 lb/gal

Poids moyen (%) de volatiles : 38,2%

Poids moyen (%) d'eau : 0,0%

Poids moyen (%) de solvant exempt : 23,8%

Volume moyen (%) d'eau : 0,0%

Vol. moyen (%) de solvant exempt : 33,9%

Couverture théorique : 755 pieds carrés @ 1 mil

Couverture théorique au niveau du film recommandé : 157 - 197 pieds carrés

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 l'étiquette et la fiche signalétique. 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.

Les résultats analytiques indiqués aux présentes ne garantissent aucunement les caractéristiques particulières de ce produit ni sa pertinence à un usage spécifique. Tous les produits sont vendus conformément à nos conditions générales de vente. Nous ne formulons donc aucune garantie ni déclaration, formelle ou implicite, relativement à ce produit, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier. Ce produit est protégé par la loi sur les brevets, la loi sur les marques de commerce, la loi sur le droit d'auteur, les traités internationaux et(ou) toute autre loi applicable. Tous droits réservés. La vente, la fabrication ou l'usage non autorisés sont passibles de sanctions civiles et pénales.

Date de révision : Janvier 2024

Aux États-Unis : Au Canada :
1.855.6.AXALTA | 1.800.668.6945
spieshecker.us | spieshecker.ca

