

PERMAHYD

Scellant 2K 5650



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Sous-couche à l'eau de qualité supérieure, à haute teneur en solides 2K, utilisée comme scellant sans ponçage ou comme scellant élastique pour les réparations de plastique. Ce scellant extrêmement productif a été conçu pour être utilisé sous une couche de base Permahyd®Hi-TEC 480 ou Permacron®, séries 293/295. Disponible en gris clair et en gris foncé, les deux peuvent être mélangés pour obtenir des nuances de gris.

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

Scellant Permahyd 2K 5650 gris clair
Scellant Permahyd 2K 5650 gris foncé

DURCISSEUR

Durcisseur Permahyd 3080

ADDITIF

Permahyd VE Eau 6000

RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	Volume
Scellant Permahyd 2K 5650	1
Durcisseur Permahyd 3080	5
Permahyd VE Water 6000	0%-5%

Conseils spéciaux pour le mélange

- Agitez mécaniquement pendant 2 à 3 minutes au maximum lorsqu'il est neuf ou lorsqu'il est remplacé.
- Mélangez soigneusement le scellant Permahyd 5650 à l'aide d'une machine à mélanger et/ou agiter à la main avant chaque mélange. Mélangez soigneusement à la main le 5650 et le durcisseur Permahyd 3080.
- Le Permahyd VE Eau 6000 peut être ajouté dans des conditions de chaleur et de sécheresse supérieures à 32°C et moins de 20% d'humidité relative pour améliorer l'application.

VISCOSITÉ

12 à 14 secondes à 68°F/20°C, DIN 4.

VIE EN POT

50 minutes à 70°F (21.1°C)

ADDITIFS

Accélérateur :	Pas nécessaire
Éliminateur d'yeux de poisson :	Pas nécessaire
Retardateur :	Pas nécessaire
Additif Flex :	Pas nécessaire

TEINTURE

Non recommandé

Guide d'application du scellant Spies Hecker® Permahyd® 2K 5650

Humidité relative	100%									
	95%									
	90%									
	85%									
	80%									
	75%									
	70%									
	65%									
	60%									
	55%									
	50%									
	45%									
	40%									
	35%									
	30%									
	25%									
	20%									
	15%									
	10%									
	5%									
	0%									
		60°F	70°F	80°F	90°	100°F	110°F			
		Température d'application								

Baissez la pression d'air

Envisagez une buse plus large.
Vous pouvez ajouter jusqu'à 5% d'eau VE 6000

CONSEILS SPÉCIAUX

- Peser avec précision les 5% de durcisseur Permahyd 3080 à l'aide de ColorNet®
- Appliquez une couche fermée moyenne.
- Une application excessive ou un temps d'évaporation insuffisant se traduira par des performances moins qu'optimales.
- Un taux d'humidité élevé et des températures plus fraîches nécessiteront des temps d'évaporation plus longs.
- L'épaisseur du film sec pour une couche fermée est de 0,8 à 1,2 mil.
- Ne nécessite pas d'additif élastique sur le plastique. Pour la finition des plastiques, reportez-vous à la fiche technique VR n° 901.1. Le scellant Permahyd 2K doit être considéré comme un scellant pré-élastifié.
- Le produit doit être conservé à une température supérieure à 60°F/15°C. Ne le congelez pas.
- Les lingettes de prétraitement des métaux Axalta 495 ne sont pas recommandées pour une utilisation sous le 5650.

**APPLICATION****SUBSTRATS**

E-couche entièrement dégraissée, non poncée ou légèrement poncée.
Peinture d'origine ou ancienne (sauf substrats réversibles, comme par exemple de la laque).
Apprêts et surfaçants Permahyd et Permasolid®
Promoteur d'adhésion polyoléfine pour plastiques Axalta™ 300 ou 305
Apprêt réactif acide Axalta™ 420
Apprêt réactif acide Axalta™ 425 à faible teneur en COV

PRÉPARATION DE LA SURFACE

1. Porter des EPI adaptés à la tâche et à la zone
2. Nettoyez les panneaux conformément à la fiche technique de nettoyage des surfaces
3. Utilisez d'abord un tampon pour les zones à apprêter que la ponceuse DA n'atteint pas
4. Les pièces de rechange OEM peuvent être nettoyées en profondeur à l'aide d'un tampon à frotter en or et d'un nettoyant de surface.
5. Nettoyez les panneaux conformément à la fiche technique de nettoyage des surfaces
6. Appliquez l'apprêt de décapage sur le métal nu si nécessaire, conformément à la fiche technique du apprêt de décapage

7. Pour les substrats autres que le plastique non apprêté ou la fibre de verre, essuyez la surface avec un nettoyant de surface.
8. Pour le plastique et la fibre de verre non apprêtés, reportez-vous à la procédure de réparation du plastique.
9. Poncez en finition avec du P400 DA, P500 ou P600 humide.
10. Enlevez les résidus de ponçage avec un nettoyant de surface à faible teneur en COV.

*Remarque spéciale - Afin d'assurer une protection optimale contre la corrosion, nous recommandons de revêtir les zones de métal nu, y compris les petites taches de ponçage, avec l'apprêt réactif acide Axalta™ 420 ou l'apprêt réactif acide Axalta™ 425 à faible teneur en COV.

CONFIGURATION DU PISTOLET PULVÉRISATEUR

HVLP	1,3 mm	8-10 PSI au capuchon
Efficacité de transfert approuvée	1,3 mm	24-26 PSI

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

Remarque : Utilisez la pression d'air la plus élevée du tableau pour les conditions d'humidité élevée. Pour les conditions de faible humidité, utilisez des pressions d'air situées dans la partie inférieure de l'échelle.

APPLICATION

- Appliquez une couche fermée moyenne.
- Recouvrez après avoir laissé évaporer avec de l'air accéléré (3-5 minutes) ou après un temps d'évaporation maximal de 16 heures avant de passer la couche de finition.

ÉPAISSEUR DE FILM RECOMMANDÉE

En tant qu'agent de scellement sans ponçage : 1 couche pour une épaisseur de film sec de 0,8 à 1,2 mil



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Les temps de séchage dépendent de l'humidité relative, du débit d'air et de la température dans la cabine de peinture.

Le séchage à l'air avec des souffleurs de cabine et/ou des souffleurs portatifs (lame d'air) permet d'accélérer le temps de séchage.

SÉCHAGE À L'AIR

Ponçage des impuretés :	évaporation (3-5 minutes)
Couche de finition :	évaporation (3-5 minutes)

Conseils pour réussir

Un taux d'humidité élevé et une température plus froide ou un film plus épais nécessiteront des temps d'évaporation plus longs.

Épaisseur du film sec : de 0,8 à 1,0 mil.

NETTOYAGE DES ÉQUIPEMENTS

Nettoyez l'équipement de pulvérisation dès que possible avec un nettoyant pour pistolets conforme.

NOUVELLE COUCHE DE PRODUIT IDENTIQUE

Pas nécessaire

COUCHE DE FINITION :

Un ponçage est nécessaire si le scellant a séché à l'air libre pendant plus de 16 heures. Couche de finition avec la couche de base Permacron séries 293/295 ou du Permahyd Hi-TEC 480



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs correspondent au produit prêt à pulvériser

	Réduction standard
COV max. (LE)	239 g/l (2,0 lb/gal)
COV max. (AP)	100 g/l (1,0 lb/gal)
Poids moyen/gal :	1156 g/l (9,64 lb/gal)
Poids moyen (%) de volatiles:	59,4%
Poids moyen de solvant exempt de COV, en % :	0,9%
Poids moyen (%) d'eau :	50,0%
Vol. moyen de solvant exempt de COV, en % :	1,3%
Vol. moyen d'eau, en % :	57,9%
Couverture théorique :	478 pi ² (45,7 m ²) à 1 mil
Épaisseur de film sec recommandée :	0,8 à 1,2 mil en 1 couche
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 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 : Juin 2022

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

