

# Fiche technique

## Permahyd<sup>®</sup> Hi-TEC WT1500 Ultra Deep Black

Permahyd<sup>®</sup> Hi-TEC WT1500 Ultra Deep Black est une nouvelle couche de fond hydrodiluable noire, conditionnée en usine, offrant le noir le plus profond afin de répondre aux normes de couleur les plus rigoureuses.

Lorsqu'on la recouvre d'une couche de transparent Permacron<sup>®</sup> ou Permasolid<sup>®</sup>, on obtient un fini très lustré, résistant aux intempéries.

Ce produit est conçu pour un usage professionnel sur véhicules seulement.



Fiche technique n° 480.1500 Mars 2014

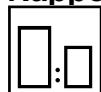
**Substrats appropriés :** Peinture d'origine ou ancienne (sauf les substrats réversibles)  
Priomat® 1K Primer Surfacer 4085  
Apprêts-surfaçants Permacron®  
Apprêts-surfaçants Permahyd®  
Surfaçants Permasolid®

**Prétraitement du substrat :**





Enlever toute trace de graisse et poncer.  
Avant de traiter davantage, nettoyez tous les substrats à fond avec :  
Permaloid® Silicone Remover 7087 ou 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096.  
**\* Il faut utiliser Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096 pour le nettoyage final.**

**Rapport de mélange :**



10-30 % de Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC WT Additive Special Reducer 6052 pour cette couleur  
REMARQUE : Par température supérieure à 37,8 °C (100 °F) et HR inférieure à 15 %, on peut utiliser jusqu'à 10 % de Permahyd® VE Water 6000 avec 20 % de Hi-TEC WT Additive Special Reducer 6052

**Durée de vie du mélange :** Les couleurs solides ont une durée de vie prolongée après leur dilution (environ 3-6 mois)

Méthode d'application	HVLP 	Efficacité de transfert approuvée 
	Consulter le mode d'emploi du fabricant du pistolet et les règlements locaux pour connaître les recommandations relatives à la pression de pulvérisation adéquate.	
Buse	1,3 -1,4 mm (par temps chaud)	1,2-1,3 mm (par temps chaud)
Viscosité à l'application : 4 mm, 20 °C/68 °F, DIN 4	Selon le mélange	
Dilution à 20 °C/68 °F (température du matériau)	10-20 % typique, jusqu'à 30 % par très forte humidité	
Nombre de couches	1 ½ couche = 1 couche pleinement chargée, 6 à 10 pouces de la surface, suivie de 1/2 couche, 10 -14 pouces de la surface. Faites chevaucher les couches à 75 % ou plus durant tout le processus.	

**Temps d'évaporation** (Avant le transparent)



À 20 °C/ 68 °F, temp. du métal                      Environ 20 à 30 minutes.  
À 60 °C/140 °F, temp. du métal                      Environ 10 minutes.  
Allouez 10 -15 minutes de refroidissement

**Conseils spéciaux :**

1. Lors de l'utilisation de WT1500 dans des couleurs deux tons ou multi-tons, il faut appliquer une couche de vernis (transparent) pour isoler WT 1500 des autres couches de base. Le vernis doit être durci et poncé avant d'appliquer toute autre couche de base.

2. Pour les couleurs de dessous de capot, utilisez 10 % de Permahyd® Hardener 3080. La durée de vie du mélange de couleurs de dessous de capot est de 20 minutes.
3. Il faut appliquer un vernis (transparent) dans un délai de trois jours.
4. On recommande d'utiliser Hi-TEC WT Additive Special Reducer 6052 par temps chaud et humide et par temps extrêmement chaud et sec. Lorsque la température est supérieure à 37,8 °C (100 °F) et l'humidité relative inférieure à 15 %, on peut ajouter jusqu'à 10 % de Permahyd® VE Water 6000 au lieu de 10 % de Hi-TEC WT Additive Special Reducer 6052.
5. Par temps chaud et humide, l'ajout de jusqu'à 30 % de 6052 aidera à éliminer les défauts d'éclaboussures. On recommande aussi d'augmenter le temps de repos entre les couches à 45 secondes lorsque l'humidité est très élevée.

## Réduction du temps d'évaporation :

Il est possible d'accélérer le matage de la surface au moyen de chaleur et d'un débit d'air accru. Pour les petites surfaces, On peut également souffler de l'air à l'aide du pistolet, après une période d'attente d'au moins 5 minutes.

Il est aussi possible d'accélérer le matage de la surface par une cuisson à basse température à 60 °C (140 °F) d'environ 10 minutes, puis en laissant la surface refroidir avant l'application du vernis

\* Les temps d'évaporation et de séchage dépendent de la température, de l'humidité et du débit d'air dans la cabine ainsi que du nombre de couches. Dans tous les cas, il faut attendre que la surface devienne matte.

## Système de fusion :

### Préparation et application pour WT1500 (application du fusionneur)

1. Poncez le surfaçant (à sec avec un abrasif P500-800 ou à l'eau avec un abrasif P600-1000).
2. Utilisez un tampon de ponçage fin, 3M 07745 (or) sur les endroits difficiles à atteindre avant la préparation de la surface à fusionner. Poncez complètement la surface adjacente avec un abrasif P800 – 1000 à sec, à l'aide d'une ponceuse à double action et un plateau porte-disque adéquat. Il est possible de faire un ponçage à l'eau à l'aide d'un abrasif de grain P1200 – 1500.
3. Laver toute la surface avec Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096
4. Appliquez 1 couche de Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 sur les endroits adjacents à la surface à fusionner.

## Conseils spéciaux (suite) :

### Fusion de la couche de base

Appliquez d'abord la couleur sur la surface fusionnée, en utilisant 3 couches de contrôle, à une distance de 25-30 cm (10-14 po) du panneau. Réglez la pression à 26 - 28 lb/po<sup>2</sup> et faites chevaucher les couches de 75 % sur toute la surface à réparer.

1. Appliquez de l'extérieur vers l'intérieur. La première couche couvrira la plus grande surface et chaque couche subséquente couvrira une surface moindre que la précédente. Une «torsion du poignet» aide à fondre la couleur.
2. Une fusion en diagonale aide à produire la réparation la plus indétectable.
3. Appliquez la couleur sur la zone du surfaçant (la zone à réparer) en 1 ½ couche. (1 couche pleinement chargée à une distance de 15-25 cm (6-10 po), suivi d'une couche d'orientation à 30 cm (12 po) de distance – humidité plus élevée = plus grande distance)
4. Assurez un chevauchement des couches d'au moins 75 % durant tout le processus.
5. Au bout d'environ 20 minutes (ou lorsque la surface est complètement matte), vous pouvez appliquer Permacron® 2K Clear Coat, Permacron® 2.1 Clear Coat ou Permasolid® HS Clear Coat.

Pour plus de renseignements sur le matériel de pulvérisation, veuillez consulter la fiche technique n° 905.1. Des renseignements sur le nettoyage de l'équipement et la gestion des déchets se trouvent dans les fiches techniques n° 905.0 et n° 905.2 respectivement.

## Renseignements importants sur la réglementation

Catégorie de COV	COV tel qu'emballé g/l	COV moins exemptions g/l	Poids d'un gallon	% pds Composés volatils	% pds Eau	% pds Exemptions	% solides (volume)
WT 1500 p. à l'emp. 30 % de 6052	113,0	383,0	8,4 lb/gal.	81,1	69,1	0,8	69,5
WT 1500 p. à l'emp. 10 % de 6052, 10 % de VE Water 6000	110,0	392,0	8,4 lb/gal.	82,5	70,9	0,7	71,2
WT 1500 dessous de capot 10 % de 3080, 20 % de 6052	132,0	374,0	8,5 lb/gal.	76,8	63,1	0,7	63,9

- **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.

### Entreposage :



Protéger du gel! Entreposer entre 5 °C/42 °F et 35 °C/95°F

Les températures inférieures ou supérieures à cette plage entraînent une perte de qualité du produit. Pour prolonger au maximum la durée de conservation, la température d'entreposage devrait être de 20°C/68°F. On recommande une température d'expédition entre 0 °C/32 °F/ et 40 °C/122 °F, pour une durée maximale de transit 5 jours. Protéger le matériel contre le gel.

SPIES HECKER, INC.  
47818 West Anchor Court  
Plymouth, MI 48170  
Tél. 800-447-7437 (800-44-SPIES)  
Télé. 734-354-3405  
[www.SpiesHeckerUSA.com](http://www.SpiesHeckerUSA.com)

