

INFORMATION GÉNÉRALE

Le PA65 1K Plastic Primer est un primaire d'adhérence formulé à partir de résines spécialement conçues pour améliorer l'adhérence sur les pièces en plastique brutes utilisées dans le secteur de la finition automobile. Remarque spéciale : le PA65 1K Plastic Primer peut être utilisé comme additif d'adhérence pour les plastiques avec le PH254 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 afin de gagner du temps lors de l'application et du séchage. Se reporter à la fiche technique du PH254 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 pour obtenir les instructions. (Ce système est recommandé avec le PH254 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 et avec aucun autre primaire/surfaceur Octoral).

RAPPORT DE MÉLANGE



REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,3 - 1,4	2 / 29
Haute efficacité	1,3 - 1,4	2 / 29

APPLICATION



1 couche 5 - 10 µm (0,2-0,4 mil)

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



SÉCHAGE AIR 20 °C / 68 °F		SÉCHAGE FORCÉ 60 °C / 140 °F	
Temps d'évaporation	15 - 20 minutes	Temps d'évaporation	-
Hors poussière	20 minutes	Hors poussière	-
Manipulable	-	Manipulable	-
Prêt à cacher	-	Prêt à cacher	-
Prêt à poncer	-	Prêt à poncer	-
Prêt à polir	-	Prêt à polir	-

Au-delà de 2 heures de séchage, poncer à l'aide de scotch-brite fin ou d'un produit équivalent et appliquer une nouvelle couche du PA65 1K Plastic Primer.

SUPPORT



CODE DU SUPPORT EN MATIÈRE PLASTIQUE	TYPE
PP-EPDM	Plastique flexible
TPO	Plastique flexible
ABS	Plastique semi-rigide
PUR	Flexible - Plastique souple/rigide
PA	Plastique rigide

Tous les types de plastiques courants actuellement utilisés dans la fabrication de pièces d'extérieur par les constructeurs et dans le secteur de la finition automobile. Ne pas utiliser sur du polyéthylène (PE) et du polypropylène pur (PP). Ne pas utiliser sur des pièces en plastique préalablement apprêtées. En cas de doute sur le type de plastique, tester l'adhérence avant de procéder à la finition.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



COMPOSANTS



ADDITIFS



PRÉPARATION DE SURFACE



Retirer l'agent de démoulage en nettoyant le support avec de l'eau chaude et savonneuse et du scotch-brite fin ou un produit équivalent. Rincer soigneusement le support à l'eau claire. Sécher le support à l'air et dégraisser à l'aide du TD20 Silicone Remover. Poncer les pièces en plastique brutes à l'aide de scotch-brite fin pour les supports lisses ou de scotch-brite moyen/gros pour les supports texturés. Dégraisser à nouveau à l'aide du TD25 Antistatic Degreaser.

Cacher entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

COUCHE SUIVANTE



Octoral Primaire/surfaceur 2K
W00 - W999 Octobase Eco Plus System
B00 - B999 Octobase System
A00 - A98 Octocryl System
F00 - F98 Octocoat HS420 System

Sauf primaires Epoxy et Washprimer. Pour les plastiques souples et mous, ajouter 10 à 30% du AE001 Elastic 2K aux systèmes de peinture 2K avant d'ajouter le durcisseur et le diluant, le cas échéant.

DONNÉES PHYSIQUES

RÉGLEMENTATION UE		
Code COV	2004/42/IIIB(a)(840)830	
Sous-catégorie de produit (selon la directive 2004/42/CE) et teneur max. en COV (ISO 11890-1/2) du produit prêt à l'emploi.	IIB/e. Finitions spéciales - Tous types. Valeurs limites UE : 840 g/l (2007). Ce produit contient au maximum 830 g/l COV.	
Base Chimique	Résines spéciales	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	12 Dincup 4 / 20°C
	Densité (kg/l)	0,874
	Point Éclair en Vase Clos	24°C / 75,2°F
	Pourcentage de matières solides	4,4
	Rendement	9 m²/L/50 µm 365 ft²/Gal/0,2 mil
	Brillance	Mat
	Couleur	-

PROTECTION



Utiliser une protection respiratoire adaptée (*nous recommandons l'emploi d'un masque intégral à ventilation assistée*).

Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité disponible depuis le lien suivant :

<https://sds.octoral.com>

NETTOYAGE



Gun Cleaner

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE

Minimum 3 ans ; (sous des conditions de stockage normales 10°C-30°C/50°F-90°F) (emballage fermé).

NOTES

