PLASTIPRIMER 900 WHITE
522-1410

Code du produit:

522-1410 PLASTIPRIMER 900 WHITE

VISCOSITÉ :	1200 cps à 25°C
POINT D'ÉCLAIR :	7°C
DENSITÉ (kg/l) :	1.31 ± 2% à 25°C
SOLIDES (% poids) :	65 %
SOLIDES (% en volume) :	46 %
STABILITE A L'ENTREPOSAGE (mois) :	12

Description:

Couche de fond à durcissement catalytique ayant un séchage rapide ainsi qu'un sablage facile. Excellente base pour produire des pièces de haute qualité.

Utilisation : Plastiprimer 900 est conçu uniquement pour le MDF et offre d'excellentes capacités de remplissage en raison de sa teneur élevée en solides (46%).

Pour usage intérieur seulement.

Données environnementales (tel que fourni):

COV moins exemption lb/gal:	3.84
COV lb/gal:	3.84
COV moins exemption g/l:	461
COV g/l:	461
COV lb/lb Solides:	0.54
VHAPs lb/lb Solides:	0.16

Voir les feuilles individuelles de conformités

Données d'application:

RECOMMANDATION:	Pulvérisation
CATALYSEUR:	10% 999-031A ou 999-017 ou 7% 873-2400
VIE EN POT:	12 heures, si réduit 10 à 20% avec 121-8020
VISCOSITÉ À L'APPLICATION:	22-30 sec Zahn #2 à 25°C
DILUTION:	Lacquer Thinner 121-001/803-1339 ou 121-8020 pour meilleur vie en pot. Pour viscosité recommandée, ajouter 10-20% par volume.
RETARDATEUR:	800-5328 EEP
SOLVANT DE NETTOYAGE:	Lacquer Thinner
ÉPAISSEUR DU FILM À L'APPLICATION:	3-5 mils mouillée
POUVOIR COUVRANT :	18 m^2/l (195 pi^2/l) à 1 mil sec et à 100% d'efficacité. L'étalement variera selon la méthode d'application ou l'épaisseur appliquée.

Directives d'utilisation

Préparation de surface :

La surface doit être sablée avec un papier #120, 150 ou 180 et libre de toute source de contamination. Avant l'application de la couche finale, le primer doit être sablé avec un papier #280/320. Le primer doit être recouvert dans les 8 heures suivant le sablage. Le Plastiprimer ne peut être utilisé sur le métal, les vieux finis à l'huile ou laques cellulosiques.

Directives d'utilisation:

Bien mélanger le produit avant et pendant l'ajout des durcisseurs et diluants. Afin d'assurer sa consistance, ce produit doit être continuellement agité. Il peut être appliqué en une ou deux couches et peut être utilisé sur des substrats en MDF ou HDF. Un bon sablage entre les couches au papier #240/320 est nécessaire afin d'obtenir une bonne adhérence. Lors du sablage, il est important de ne pas dénuder la surface et de porter une attention particulière aux arêtes vives des bords profilés. Celles-ci peuvent créer une épaisseur non uniforme à l'application. Une fois ce produit catalysé, tout contact avec des surfaces métalliques doit être évité. L'épaisseur sèche du Plastiprimer ne doit pas excéder 4 millièmes. L'épaisseur totale sèche du système ne doit pas excéder 6 millièmes.

Afin d'obtenir un durcissement complet, le système doit être appliqué à une température ambiante supérieure à 18 °C et à une humidité relative inférieure à 65%. Durant le durcissement, ce produit ne doit pas être exposé à des vapeurs d'ammoniaque. La surface finie ne doit pas être nettoyée avec un produit à base d'ammoniaque. Toujours utiliser des contenants et équipements en plastique ou en acier inoxydable pour éliminer toute source de décoloration due à l'oxydation.

Le Plastiprimer est utilisé sous les couches de finition suivantes : 117-24XX, 117-32XX et 440-0XX.

LE CLIENT EST RESPONSABLE DE SUIVRE LES PROCÉDURES D'APPLICATION QUI SUIVENT. LE NON-RESPECT AUX RECOMMANDATIONS FORMULÉES DANS CETTE FICHE ENTRAINERA PROBABLEMENT UNE INSATISFACTION DE L'APPARENCE DU FILM OU UNE DÉFAILLANCE DE CELUI-CI. LE SYSTÈME DE FINITION DOIT ÊTRE VÉRIFIÉ AVANT DE DÉBUTER LA PRODUCTION OU L'APPLICATION DE CELUI-CI AFIN D'OBTENIR LES PROPRIÉTÉS DÉSIRÉES.

TEMPS DE SECHAGE :

	À 20°C (minimum requis)	**À 50°C (minimum requis)**
Toucher :	10-15 min	Évaporation des solvants avant de mettre dans le four
Sablage:	45-60 min	30 min
Empilable:	3-4 heures	1½ -2 heures

Note: Les temps de séchage sont influencés par l'épaisseur du film, la porosité du substrat, la circulation de l'air ainsi que la chaleur et l'humidité. Ces températures sont basées à partir d'application réelle. Le temps de séchage peut varier dépendamment du temps requis pour que le panneau atteigne la chaleur désirée. Une température minimale constante de 18°C doit être maintenue pour obtenir une intégrité du film, comme spécifié dans le bulletin technique.

Ces produits ont été conçus pour un usage industriel seulement. AkzoNobel a la sécurité comme sa principale priorité. S'il-vous-plait se référer à la fiche signalétique pour une utilisation sécuritaire du produit.

Les valeurs transmises n'étant que des estimations elles ne doivent pas être considérées comme des spécifications techniques. De plus, il nous est impossible de prévoir les conditions d'utilisation du contenu de cette fiche, de nos produits ou de la combinaison d'un produit d'un autre manufacturier à nos produits. Nous n'acceptons aucune responsabilité soit par implication ou autrement en rapport avec les résultats obtenus, dommages, blessures pouvant résulter des renseignements indiqués ci-dessus. Les utilisateurs sont avisés qu'ils doivent effectuer leurs propres essais afin d'évaluer la convenance et les mesures de sécurité à appliquer avec chaque produit ou combinaison de produits. À moins d'avis écrits contraires, nos produits sont vendus sans garantie. L'utilisateur assume donc toutes responsabilités et obligations pour pertes ou dommages provenant de l'utilisation d'un produit ou de la combinaison de produits.

Akzo Nobel Peintures Bois
274, St-Louis
Warwick, QC J0A 1M0
1-819-358-7500