

2254

APPRET POLYURETHANE



DEFINITION..... Apprêt polyuréthane deux composants à base de résine acrylique et de pigment anticorrosion
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a



PROPRIETES..... Facilité d'application
Très garnissant (jusqu'à 100 µm secs à la couche)
Recouvrable en mouillé sur mouillé ou après ponçage
Très bonne propriété anticorrosion
Bon accrochage



SUPPORTS..... Acier et métaux non ferreux
Composites



DESTINATIONS..... Matériels roulants
Carrosserie
Industrie générale
Plasturgie



APPLICATION..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
Application électrostatique (nous consulter)



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20°C)

COULEUR	: blanc, beige clair (autres couleurs nous consulter)
ASPECT	: Semi mat
DENSITE	: 1,27 à 1,35 (± 0,03 selon les couleurs)
E.S. POIDS	: 64 à 67 % (± 2% selon les couleurs)
VISCOSITE	: Thixotrope



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 490 g/l sur le produit PAE (catalyse version HES)
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 540 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité

2254 APPRET POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE







ACIER	Dégraissage, sablage ou phosphatation
GALVANISE, ELECTROZINGUE, ALUMINIUM	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté
COMPOSITES	Dégraissage, dépolissage, primaire d'adhérence 3205 ou 8205 si nécessaire

Quel que soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière. Compte tenu de la grande diversité des alliages, métaux, plastiques et composites, un test d'adhérence préalable est conseillé.



MISE EN OEUVRE (température 20°C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		Version standard	Version Thix	Version HES
EN VOLUME	PRODUIT	2254 : 5 volumes	2254 : 10 volumes	2254 : 8 volumes
	DURCISSEUR	3600 : 1 volume	3675 : 1 volume	3811 : 1 volume
	DILUANT	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 40 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 10 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 20 %

	VISCOSITE D'APPLICATION	35 ± 5 secondes Coupe Afnor N°4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	4 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	50 à 100 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	150 à 300 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [50 µm sec]	HP : 50' SEC : 2 h 30 DUR : 24 h désolvatation suivie de 30' à 60 °C
	RECOUVRABILITE [50 µm sec]	Entre 15' et 3 jours par les finitions PU 6233 et 6250 Entre 1 heure et 3 jours par les autres laques série 6000 Ponçable après 24 heures de séchage NE PAS RECOUVRIR PAR DES FINITIONS EPOXY
Possibilité d'accélérer le durcissement du produit par ajout de l'accélérateur PU 3685 (Voir fiche technique du produit)		