

# Information Technique

## GRAPHITE HD HS EPOXY, P 5420

gris clair

PF

### Application

Autobus, véhicules de pompiers, caisses, véhicules de chargement, caisses (aluminium)



### Description :

- Convient sur les supports métalliques
- bon rendu
- Bon pouvoir couvrant
- Multi-usage
- Protection contre la corrosion exceptionnelle
- Gris clair (L05), peut être teinté avec GHD CV PRIMER TINTING PASTE
- Recouvrable par ONYX; DIAMONT; GRAPHITE HD \*

### Supports :

- = très bien adapté
- = bien adapté
- = adapté dans certains cas

Acier	●●
Acier galvanisé	●●
Acier inoxydable	●●
Aluminium **	●●
Aluminium anodisé **	●
GRP / SMC	●●
PP-EPDM	
Primaire RM PL	
Impression-apprêt / apprêt PL R-M	
Poudre	●●
Coil-Coating	●●
Plywood	●●
Bois	●●
Peinture d'origine (OEM)	●
Ancien fond	●

### Remarques :

Le support doit être propre, sans poussière, oxydation, huile et graisse.  
\* Pour recouvrir avec ONYX ou DIAMONT, laisser évaporer 1 heure à 20°C, (pas moins).  
\*\* Compte tenu de la grande variété des alliages d'aluminium et de leurs modes de fabrication, il est recommandé de réaliser au préalable des tests d'adhérence avant utilisation en production. Préparation, voir section A4 de ce manuel.

### Remarques spécifiques :

- Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.
- Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm
- **2004/42/IIIB (c I)(540)455** : La valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie : IIB.c I) est au maximum de 540 g/l. de COV sous forme prêt à l'emploi. Le contenu en **COV** de ce produit est de **455 g/l**.



### Processus de peinture

Rendement

≈ 477 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Extrait sec

~78% ou 66% dilué (+/- 2%)

The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our products, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the products for a specific purpose. Any descriptions, drawings, photographs, data, proportions, weights etc. given herein are for general information purpose only; they may change without prior information and do not constitute the agreed contractual quality of the products (product specification). The latest version supersedes all previous versions. You can obtain the latest version from our website at [www.rmpaint.com](http://www.rmpaint.com) or directly from your sales partner. It is the responsibility of the recipient of our products to ensure that any proprietary rights and existing laws and legislation are observed.

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77

01/2019

Perfection made simple












# Information Technique






## GRAPHITE HD HS EPOXY, P 5420

gris clair

PF

	<b>Ratio de mélange</b>	100:25:25 en volume		
	<b>Durcisseur</b>	GHD HS EPOXY HARDENER		
	<b>Diluant</b>	GV 200 CV, standard	15 - 20°C	
		GV 300, lent	20 - 25°C	
		GV 400, très lent	25 - 30°C	
	<b>Viscosité DIN 4 / 20°C</b>	18 - 22s. DIN 4	<b>Durée de vie à 20 °C</b>	8 h

Application	 Pistolet gravité homologué	 Pistolet HVLP	 Pistolet à Succion	 Airless/Airmix (ESTA)	 Pot sous pression / Pompe à membrane	
<b>Pression d'air</b>	<b>bar</b>	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Pression produit	<b>bar</b>	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Dimension de la buse</b>	<b>mm</b>	1,4 - 1,6	1,5	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Tension	<b>kV</b>	-	-	-	50 - 80	-
<b>Résistance électrique</b>	<b>Ω</b>	-	-	-	600 - 900	-
Nombre de couches		1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
<b>Evaporation</b>	<b>min.</b>	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Epaisseur du film	<b>µm</b>	50 - 70				

Séchage	 recou-vrable	 Hors empreinte	 Resistance au masquage	 Remontage possible	 ponçable		
	Min.	Max.					
<b>Temp. support</b>	<b>20°C</b>	60 min	72 h	3 h	16 h	16 h	Voir remarques
<b>Temp. support</b>	<b>60°C</b>	30 min		30 min	30 min	30 min	45 min - 1 h

**Remarques** !

Température ambiante minimale lors de l'application et du séchage : +12°C. Pour recouvrir avec ONYX ou DIAMONT une évaporation réalisée au moins à 20°C est nécessaire. La première couche doit être une couche fine homogène. La seconde, mouillée. Pour les supports sablés, tenir compte de la profondeur de la rugosité.

Il n'est pas nécessaire de poncer GHD HS EPOXY en raison de son très bon nivellement. Si un ponçage est requis : cuire 45 min à 1 h à 60°C, température objet, ou prévoir un séchage d'une nuit à une température ambiante minimum de 18°C. Pour teinter se reporter à la FT GHD CV PRIMER TINTING PASTE.

Avant d'appliquer les mastics polyester GHD HS EPOXY doit être séché pendant au moins 45 minutes à 60°C, température de l'objet. L'adhérence sur l'acier galvanisé à chaud doit être contrôlée.