

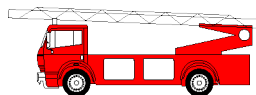
FICHE TECHNIQUE PRODUIT

GRAPHITE HD MULTI PRIMER FILLER CF, P 5520, blanc, PU


IA

Application

Caisse, autocar, cabine, véhicules de pompier



Description :

- Multi-support
- Contribue à l'obtention d'une finition plus brillante et plus tendue
- Sans chromate avec une bonne protection contre la corrosion
- Multi-usage
- Peut être teinté
- couleur ~ RAL 9010 / Shade Art GC 90
- recouvrable par les finitions GRAPHITE HD, DIAMONT ou ONYX

Support :

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

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

Remarque :

Convient pour la réparation de véhicules utilitaires et de pièces de fixation en aluminium. En raison de la diversité des alliages d'aluminium, les performances techniques doivent être testées pour les panneaux de grandes surfaces ou pour les processus de peinture de véhicules orientés vers la production. Sans autre test, GHD UNI WASH doit être utilisé avant l'application de GHD MULTI PRIMER FILLER. Le support doit être propre, exempt de poussière, de rouille, d'huile et de graisse. Recouvrez les substrats métalliques après le ponçage le même jour pour éviter l'oxydation de la surface

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)480**: la valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIIB(c I)) est au maximum de 540 g/l.
Le contenu en COV de ce produit est de 480 g/l.



Processus de peinture P 2, P 4, P 6.1, RAPIDE 2

Rendement

≈ 447 - 509 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 66 - 72 %

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web www.mpaint.com, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.





R-M Automotive Refinish Paints, BASF France S.A.S. Division Coatings, F-60840 Breuil-le-Sec, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77













FICHE TECHNIQUE PRODUIT

GRAPHITE HD MULTI PRIMER FILLER CF, P 5520, blanc, PUR



	Ratio de mélange	100:33:10-30 en volume		
	Durcisseur	H 380		
	Diluant	GV 300, lent GV 300, lent GV 400, très lent	15 - 20°C 20 - 25°C 25 - 30°C	
	Viscosité d'application DIN 4 / 20°C	18 - 28 s. DIN 4	Durée de vie 20 °C	1 - 2 h

Application		 Pistolet gravité homologué	 Pistolet HVLP	 Pistolet à succion	 Airless/Airmix (ESTA)	 Pot sous pression/Pompe à membrane
Pression d'air	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Pression produit	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Dimension de la buse	mm	1,4 - 1,6	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Tension	kV	-	-	-	50 - 80	-
Résistance électrique	Ω	-	-	-	1300 - 1600	-
Nombre de couches		2	2	2	2	2
Evaporation	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Epaisseur de film	µm	50 - 70				

Séchage		 Recouvrable	 Hors empreinte	 Resistance au masquage	 Remontage possible	 Ponçable
		Min.	Max.			
Temp. support	20°C	60 min	72 h	6 h	16 h	16 h
Temp. support	60°C	30 min		30 min	30 min	45 min

Remarques



La seconde couche peut être teintée avec 10% de finition GRAPHITE HD.
Le GHD MULTI PRIMER FILLER P 5520 ne doit pas être dilué avec DECO A (durée de vie trop courte).

Pour le teinter, il est possible d'utiliser la Pâte colorante GHD PRIMER TINTING PASTE, voir fiche technique et/ou poster !

L'adhésion sur les aciers galvanisés à chaud (forte épaisseur) doit être contrôlée au préalable
Le ratio de mélange le plus approprié pour les supports plats et souples est 3 :1 + 30%, 2 couches avec une buse 1,4 mm .