

FICHE TECHNIQUE PRODUIT

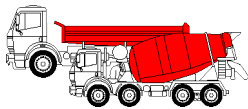
GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER, P 5432

gris-beige

IA

Application :

Châssis en acier/aluminium - construction neuve, Benne, Engins de chantier en acier, Pièces de remplacement en acier et acier galvanisé



Performance :

- Convient sur tous les impressions de la gamme PL RM
- Adapté pour les grandes surfaces
- Sans chromate avec une bonne protection contre la corrosion
- Bon recouvrement des zones grenillées
- Bel aspect de finition
- Bonnes caractéristiques d'application
- Peut être teinté

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 :

Le support doit être propre, sans poussière, oxydation, huile et graisse
Les châssis en aluminium doivent être recouvert par une impression adaptée

Remarques spécifiques :

- Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm
- Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.
- **2004/42/IIIB (c I)(540)520:** La valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: II B.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 520 g/l.**



Processus de peinture P 4, RAPIDE 1

Rendement

≈ 404 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 68 %

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

01/2019

Perfection made simple












FICHE TECHNIQUE PRODUIT

GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER, P 5432

gris-beige

IA

	Ratio de mélange	100:25:25 en volume		
	Durcisseur	H 360		
	Diluant	GV 300, lent GV 400, très lent GV 400, très lent	15 - 20°C 20 - 25°C 25 - 30°C	
	Viscosité d'application DIN 4 / 20° C	25 s. DIN 4	Vie en pot à 20 °C	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	1,6 - 1,8	1,5 - 1,7	1,5 - 1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Tension	kV				50 - 80	
Résistance électrique	Ω				300 - 500	
Nombre de couches		2	2	2	1 - 2	2
Evaporation	min.	sans	sans	sans	sans	sans
Epaisseur de film	µm	60 - 70				

Séchage		Recouvrable		Hors empreinte	Résistance au masquage	Remontage possible	Ponçable
		Min.	Max.				
Temp. support	20°C	60 min	72* h	2 h	16 h	16 h	16 h
Temp. support	60°C	30 min		30 min	30 min	30 min	45 min

Remarque :



Peut être teinté avec au maximum 10% de finition Ligne GHD TOPCOAT en seconde couche.
Pour teinter, voir Fiche technique de la pâte à teintée GHD PRIMER TINTING PASTE !
Peut être recouvert avec les finitions GRAPHITE HD, DIAMOND OU ONYX HD.
Ratio de mélange 100:20:20 en volume = viscosité plus élevée. Ex pour supports en acier sablé.
L'adhérence sur acier galvanisé à chaud doit être contrôlée au préalable.
* les lignes DIAMOND ou l'ONYX doivent être appliquées dans un délai de 1 jour.
Avec le mastic pulvérisable appliquer 1 couche mouillée ~30 - 40µm.

