



Date d'application: 8 janvier 2008

825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

Description

Primaire surfaceur réactive monocomposant sans chromate de zinc.
Couleur: gris très clair.
Composition à base de résine au polyvinyl butyral.

Produits

825R	Impression primaire surfaceur
XB383	Diluant standard
XB387	Diluant haute température

Propriétés

- Très bonne résistance à la corrosion et au cloquage.
- Non agressive, évite le décollement, les remontées de rayures de ponçage et les défauts de surface.
- Bon pouvoir garnissant. Utilisée comme primaire surfaceur réactive.
- Excellente adhérence sur métaux, recommandé comme couche d'accrochage.
- Peut être recouverte avec tous les surfaceurs 2K DuPont Refinish ou finitions DuPont Refinish.
- Peut être teinté avec les teintes de base AM Centari[®] MasterTints[®] (jusqu'à un maximum de 5 % du poids).
- Peut être utilisé pour isoler les petits perces avant l'application du Cromax[®].
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Métal nu: acier, aluminium et acier galvanisé.
 - Finitions d'origine*.
 - Anciennes réparations étuvées.
 - Mastics polyester DuPont Refinish.
- * Déconseillé pour la réparation des finitions acryliques thermoplastiques.

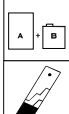








Date d'application: 8 janvier 2008

825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange	Standard		Grande surface/ Haute température	
		Volume	Poids	Volume	Poids
	825R XB383 XB387	2 1 -	100 39 -	2 - 1	100 - 39
	COV	710 g/l			
	Durée de vie à 20°C	5 jours			
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-21 s 20-22 s 22-24 s		
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels	Bus	Distance	Pression
		Gravité Aspiration Pot sous pression	1,3-1,5 mm 1,4-1,8 mm 1,0-1,2 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)			
		Gravité Aspiration Pot sous pression	1,3-1,5 mm 1,4-1,6 mm 1,0-1,2 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
	Nombre de couches	1-2			
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 15 min. avant rechampissage - jusqu'à 8 h maximum.			
	Epaisseur du film sec	15 µ/couche			
	Sec à poncer à 20°C à 40°C à 60°C	1 h 40 min. 15 min.			
<p>Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.</p>					



825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

UTILISATION RECOMMANDÉE

Préparation de la surface

Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
 - a. mécaniquement avec du P280 - P320;
 - b. à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 8 janvier 2008

825R

IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

UTILISATION RECOMMANDÉE (suite)

Remarques

- Le produit dilué ne doit pas être mélangé à un produit non dilué.
- Ne pas utiliser de mastic polyester ou primaire surfaceur époxy sur le 825R. Le durcissement et l'adhérence des produits polyester et époxy en seraient affectés.
- Des problèmes d'adhérence et d'application surviennent lorsque le produit dilué a plus de 5 jours.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).
- ValueShade® 2 (VS2) est égal à 100 % de 825R.
ValueShade® 3 (VS3) peut être obtenu en additionnant 2 g de AM5 à 100 g de 825R.
ValueShade® 4 (VS4) peut être obtenu en additionnant 5 g de AM5 à 100 g de 825R.

Données du produit

Viscosité initiale: 2300-2700 cp
Pouvoir couvrant théorique: 5,1-10,1 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi
Directive 2004/42/CE: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 780 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 710 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
825R	1 - 3,5	2	1,112
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	1 - 5	2	0,867

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.