



Mise en peinture acier sablé PL 19 avec Impression Epoxy Riche en Zinc PL

Application : Châssis, Constructions de véhicules

Supports : Acier sablé

Préparation

Acier sablé selon la Norme standard de propreté SA 2 ½ DIN EN ISO 12944, partie 4.

Etape 1- Impression

801-66

Durcisseur : 965-66
Diluant : 352-170

7 : 1 : 2
Règle de
mélange

Equipement : Pistolet à gravité*
Nombre de couches : 2
Epaisseur du Film : 60 – 80 µm
Séchage : 4h à 20° ou
1h à 60°C

Etape 2- Impression-apprêt

801-704

Durcisseur : 965-53
Diluant : 352-216

4 : 1 : 1
Règle de
mélange

Equipement : Pistolet à gravité*
Nombre de couches : 2
Epaisseur du Film : 50 – 60 µm
Séchage : 1h à 20° ou
30 min. à 60°C

Alternative au 801-704

EP 801-703,
284-13, 284-14, 284-90, 284-45

Finition

68-

Durcisseur : 922-138
Diluant : 352-216

4 : 1 : 1
Règle de
mélange

Equipement : Pistolet à gravité*
Nombre de couches : 1.5
Epaisseur du Film : 40 – 60 µm
Séchage : Air une nuit ou 16 h à 20°C
ou 30 min. 60°C

Remarque

Pour couvrir la rugosité des zones grenillées et obtenir une résistance à la corrosion appropriée, l'épaisseur de film sec mentionnée, ci-dessus, doit être atteinte.

* =Voir la fiche technique du produit pour d'autres équipements.

Consignes de sécurité

- Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm.
- Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels
- Pour l'utilisation de ces produits veuillez-vous référer aux recommandations de sécurité et vous munir des équipements de protection personnelle.