



Véhicules en aluminium PL 2

Application : Peintures de véhicules en aluminium,
Avec chromate

Supports : Acier, acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium,
coal-coating, plywood, GRP, SMC, peinture poudre.

Préparation

Dégraissage - Ponçage - Dégraissage - (Voir information technique A 4)

Masticage

839-20 + 948-36

100 : 3

Ponçage au P80 / P150

Impression-apprêt

801-703

Durcisseur : 965-53

Diluant : 352-216

4 : 1 : 1

Règle de dosage

Equipement : Pistolet à gravité*

Nb de passes : **2**

Epaisseur : **50 - 60 µm**

Séchage : 30 min. at 60°C

Laque de Finition

68-

Durcisseur : 922-138

Diluant : 352-216

4 : 1 : 1

Règle de dosage

Equipement : Pistolet à gravité *

Nb de passes : **1.5**

Epaisseur : **40 - 60 µm**

Séchage : Séchage air une nuit
(16 h à 20°C) ou
30 min. à 60°C

Remarque

Utiliser des tuyaux d'alimentation séparés pour l'impression-apprêt Epoxy 801- et la Ligne 68.

* = Voir processus propre au véhicule en cours de mise en peinture.

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.
- Référez-vous au chapitre C6 du manuel : Instructions pour la mise en œuvre de peintures contenant des chromates de zinc.