



Mise en peinture de châssis PL 7.3

Application : Peinture de châssis.
 Supports : Acier, acier galvanisé – Système 2 couches
 Aluminium – Système 3 couches** avec chromate

Préparation	Nettoyage – Ponçage – Nettoyage (voir chapitre préparation de surface A 4)	
Masticage	839-20 + 948-36 ; 100 : 3	Ponçage au P80 / P150

** Impression pour châssis / pièces en aluminium	801-703	} 4 : 1 : 1 Règle de dosage	Equipement : Pistolet à gravité*
	Durcisseur : 965-53 Diluant : 352-216		Nb de passes : 1 Epaisseur : 25 – 30 µm Séchage : 30 min. à 20°

Finition	568-46	} 70 : 30	} 7 : 1 + 15-25%	Equipement : Pistolet à gravité*
	Finition : 68-			Nb de passes : 2 mouillé / mouillé Epaisseur : 60 - 80 µm Evaporation : 60 min. à 20°C ou 30 min. à 60°C Température panneau.
	Durcisseur : 922-138 Diluant : 352-216			

Laque de Finition	68-	} 4 : 1 : 1 Règle de dosage	Equipement : Pistolet à gravité*
	Durcisseur : 922-138 Diluant : 352-216		Nb de passes : 1.5 Epaisseur : 40 – 60 µm Séchage : Une nuit à l'air ambiant 16 h à 20°C ou 30 min. à 60°C.

Remarque	Pour recouvrir les irrégularités de sablage il faut déposer au moins 60µm de laque de finition directe sur châssis DTM.
----------	--

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

Consignes de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> 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 C 6 du manuel : Instructions pour la mise en œuvre de peintures contenant des chromates de zinc.
-----------------------	---