



Mise en peinture de châssis 2C PL 7.4

Application : Peinture de châssis.
 Supports : Acier, acier galvanisé – Syst. 1 couche, sans chromate
 Aluminium – Syst. 2 couches ** avec chromate

Préparation

•• Dégraissage - Ponçage - Dégraissage - (Voir information technique A4)

Masticage

839-20 + 948-36 100 : 3 Ponçage au P80 / P150

** Impression pour châssis / pièces en aluminium

801-703

Durcisseur : 965-53
 Diluant : 352-216

} 4 : 1 : 1
 Règle de dosage

Equipement : Pistolet à gravité*
 Nb de passes : 1
 Epaisseur : 25 – 30 µm
 Séchage : 30 min. à 20°

Finition

568-46

Finition : 68-

Durcisseur : 922-138
 Diluant : 352-216

} 1 : 1
 } 7 : 1 +
 } 10-15%

Equipement : Pistolet à gravité*
 Nb de passes : 2 mouillé sur mouillé
 Epaisseur : 80 - 100 µm
 Evaporation : Une nuit à l'air ambiant
 ou 30 min. à 60°C
 Température panneau.

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

Remarque

Pour recouvrir les irrégularités de sablage il faut déposer **au moins 80µm** de laque de finition directe sur châssis DTM.

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.