



FICHE TECHNIQUE R1720C-R1721C

SUBSTRATS APPROUVÉS :

Acier - Fibre de verre - Acier galvanisé - La plupart des plastiques thermodurcissables rigides jusqu'à semirrigides

PRÉPARATION :

- Nettoyer et dégraissier l'ensemble du panneau de carrosserie à réparer avec du savon et de l'eau, suivi d'un solvant de nettoyage doux. Sécher soigneusement la surface avant de réparer.
- Utiliser un grain de 80-180 afin de décoller la peinture et le sablage.

MÉLANGE : • Placer la quantité de produit désirée sur une surface propre et non fibreuse. Pétrir le durcisseur pour la crème avant utilisation.

- Mesurer le durcisseur à 2 % par poids (ajouter une ligne de durcisseur pour crème de bord à bord)

Les flaques mesurant plus de 4 po. (10 cm) de diamètre nécessiteront une application supplémentaire de durcisseur. • Bien mélanger jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme.

- Le temps de prise approximatif est de 5 à 6 minutes à 72°F (22°C) rd à travers le centre d'une plaque de 4 po. (10 cm) de diamètre).

APPLICATION

- Appliquer une fine couche de matériau mélangé sur la surface en exerçant une pression ferme.
- Appliquer davantage de couches afin de modeler le matériau à un niveau légèrement plus élevé que la surface afin de permettre un sablage au contour désiré

REMARQUE : Ne pas appliquer sur des couches non durcies. Éviter les applications épaisses et importantes.

FINI :

- Sabler le contour avec du papier de verre de grain 180.
- Sabler pour réparation finale avec un grain de 180 suivis par un grain de 220-320 au besoin.

ENDUIT DE FINITION :

- Appliquer du polyester 2K, de l'uréthane 2K, de l'époxy 2K ou un apprêt 1K conformément aux recommandations du fabricant