



## TECHNICAL DATA SHEET

É—U.

Distribué exclusivement en Amérique du Nord par :

### US Chemical & Plastics

Une division d'Alco Industries Inc.

600 Nova Drive S.E., Massillon, Ohio 44646

330-830-6000

[www.uschem.com](http://www.uschem.com)

Peinture pour couche  
primaire 1K

Prod. n° 3 680 002 beige  
Prod. n° 3 680 003 gris  
Prod. n° 3 680 010 gris foncé  
Prod. N° 3 680 011 noir

## TECHNOLOGIE



### SprayMax®

Solution en aérosol formulée spécifiquement pour ce produit

pour une application facile  
pression de vaporisation constante  
distribution en aérosol plus fine,  
résultat de peinture professionnel

## PRODUIT

Couche primaire 1 K, apprêt à soudure; certificat de soudure, sans chromate, application facile et rapide, excellente protection contre la corrosion, application égale, débit constant, application humide sur humide aussi possible, séchage rapide

Base du matériau brut :

Polybutyral de vinyle, contient de l'acide phosphorique

Valeur COV

3 680 002 beige :	3,4 lb/gal	(390 g/l)
3 680 003 gris :	3,6 lb/gal	(415 g/l)
3 680 010 gris foncé :	3,4 lb/gal	(390 g/l)
3 680 011 noir :	3,5 lb/gal	(400 g/l)

## DOMAINE D'UTILISATION

Recommandé pour :

Réparation de petites surfaces et remise à neuf de pièces, en particulier pour les zones à nu  
apprêt à soudure, apprêt antirouille, apprêt de remplissage

Substrat :

métal nu, poncé;  
couches de peinture complètement sèche, poncées,  
apprêtage de pièces de rechange, poncées;  
surfaces de polyester, poncées  
aluminium, poncé  
métaux galvanisés (procédé à 3 couches)

Pré-traitement :



PRV (plastique renforcé à la fibre de verre)  
enlever toute la rouille (s'il y a lieu), poncer la surface, bien nettoyer la surface avec le décapant silicone SprayMax®, produit n° 3 680 090; il ne doit pas y avoir de graisse, poussière et humidité sur la surface. Agiter vigoureusement le contenant aérosol durant 2 min., vaporiser pour tester le produit.

TRAITEMENT :

Protections :



une protection personnelle est requise  
masque respiratoire de type A2/P2



gants de protection,  
ex. de latex ou de nitrile

Passes de  
vaporisation



apprêt à souder :	1 =	0,2 – 0,4 mil (6 – 10 µm)
couche primaire :	1 – 2 =	0,6 – 1,2 mil (15 – 30 µm)
apprêt de remplissage :	2 – 3 =	1,2 – 2,0 mil (30 – 50 µm)

Séchage :



couche primaire  
et apprêt de  
soudure : 10 – 15 min / 70 °F (20 °C)

apprêt de  
remplissage : 15 – 60 min / 70 °F (20 °C),  
selon l'épaisseur de la couche



séchage IR possible  
7 min. (séchage à ondes courtes)

Suite :

ponçage à l'eau avec du P 800 ou ponçage léger à sec avec du P 400 – 500;  
application humide sur humide possible après 15 à 30 min. de durcissement

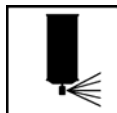
Peut être recouvert avec n'importe quel enduit et couche de finition commerciale.

**Ne pas recouvrir avec du polyester et des produits EP**

L'APPRÊT DE REMPLISSAGE 1K SprayMax® a

une résistance aux intempéries de 3 mois sur l'acier entreposé en plein air. Par la présente, l'épaisseur de la couche une fois séchée ne devrait pas dépasser 2,0 mil (50 µm).

Terminer :



Lorsque le travail est terminé, renverser le contenant aérosol et vaporiser pour vider la valve.

Élimination :

Les contenants aérosols vides peuvent être jetés avec les ordures ménagères.

## CARACTÉRISTIQUES

Contenu solide :	3 680 002 beige :	23,6 % par poids
	3 680 003 gris	23,6 % par poids
	3 680 010 gris foncé	23,6 % par poids
	3 680 011 noir	22,7 % par poids
Pouvoir couvrant :	env. 775 – 1163 po <sup>2</sup> (0,5 – 0,75 m <sup>2</sup> ) / épaisseur de la couche vaporisée séchée d'env. 1,2 – 1,6 mil (30 – 40 µm)	
Degré de brillance	s.o.	
Durée de conservation :	36 mois / 70 °F (20 °C)	
Remarques :	pour une utilisation par des professionnels seulement	

SprayMax® est une marque de commerce déposée du Peter Kwasny Group.  
Les renseignements de ce document correspondent à nos connaissances actuelles et sont un guide pour nos produits et leurs utilisations. Ce ne sont en aucun cas des garanties de certaines propriétés de nos produits ou de leurs applications spécifiques. Les avertissements imprimés sur nos étiquettes doivent être respectés. Tous les droits de propriété industrielle doivent être respectés.