

Colorbuild Plus 250 – comme scellant

Colorbuild Plus 250 est un système de sous-couche polyvalent conforme aux normes COV, qui se compose de six apprêts colorés. Lorsqu'ils sont mélangés ensemble dans les bonnes combinaisons, des apprêts surfacants ou des apprêts scellants ressemblant étroitement aux couleurs les plus populaires sous le capot d'origine peuvent être obtenus. Pour les petites réparations, Colorbuild Plus 250 peut être utilisé comme apprêt direct sur l'acier.



Considérations liées à la sécurité

- Utiliser une protection individuelle appropriée.
- Lorsqu'exposé à la peinture ou aux solvants AkzoNobel recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air frais.



Préparation de la surface

- Finis existants
 - OEM e-coat
 - Acier brut
- N° P320 à n° P400, sec
 - Bien nettoyer (aucun sablage requis pour adhésion)
 - N° P80 puis n° P120, sec



Mélanger

- | | | |
|----------|-------------------|---|
| 3 | Par volume | parties de Colorbuild Plus 250 |
| 1 | | partie de Colorbuild Plus 250 Hardener ou Hardener Slow |
| 1 | | partie Colorbuild Plus 250 Activator Slow ou Extra Slow |



Montage du pistolet pulvérisateur

- 1,3 – 1,5 mm HVBP Gravité
- 1,3 – 1,5 mm Conforme

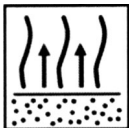
Application de la pression d'air

- HVBP – 10 psi (<0,7 bar) au bouchon, maximum
- Consultez les spécifications du fabricant



Application

- 1 x 1 couche (1 seule couche mouillée)



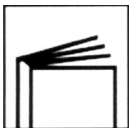
Évaporer à 21 °C (70 °F) avant la couche de finition

- 15 minutes ou jusqu'à ce que le tout soit complètement mat

Temps maximum pour appliquer une autre couche à 70 °F (21 °C)

- 1,5 – 2,5 heures

✓ Dépend du choix du durcisseur et de l'activateur



Apprêt scellant (humide sur humide), peut être recouvert de:

- Couches de fond Sikkens
- Peinture monocouche de finition Sikkens

Lire la FDT complète et la fiche de données de sécurité du produit (FDS) pour des informations détaillées sur le produit.

Colorbuild Plus 250 – comme un surfaçant

Colorbuild Plus 250 est un système de sous-couche polyvalent conforme aux normes COV, qui se compose de six apprêts colorés. Lorsqu'ils sont mélangés ensemble dans les bonnes combinaisons, des apprêts surfaçants ou des apprêts scellants ressemblant étroitement aux couleurs les plus populaires sous le capot d'origine peuvent être obtenus. Pour les petites réparations, Colorbuild Plus 250 peut être utilisé comme apprêt direct sur l'acier.



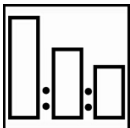
Considérations liées à la sécurité

- Utilisez une protection personnelle appropriée
- Lorsque vous êtes exposés à cette peinture ou solvant, AkzoNobel recommande l'utilisation d'un respirateur à air frais



Préparation de la surface

- Finis existants
 - Mastic plastique pour carrosserie
 - Acier brut
- N° P220 – n° P360, sec
 - N° P180 – n° P220, sec
 - N° P80 puis n° P120, sec



PAR VOLUME
RÉGLETTTE n° 5

Mélanger

- | | |
|----------|--|
| 4 | parties de Colorbuild Plus 250 |
| 1 | partie de Colorbuild Plus 250 Hardener |
| 1 | partie de Colorbuild Plus 250Activator |

Par volume



Montage du pistolet pulvérisateur

- Gravité HVLP 1,7 – 1,9 mm
- Conforme 1,7 – 1,9 mm

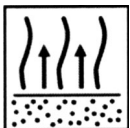
Application de la pression d'air

- HVLP – 10 psi (< 0,7 bar) au cap.
- Consultez les spécifications du fabricant



Application

- 2 – 3 x 1 couches (2 à 3 couches mouillées uniques).



Évaporer entre les couches à 70 °F (21 °C)

- 5 – 10 minutes

Opérer un séchage éclair à 70 °F (21 °C) avant de sécher

- 5 – 10 minutes



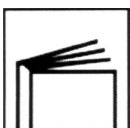
Sec pour ponçage - 3 couches

- 3 heures à 70 °F (21 °C)
- 30 minutes à 140 °F (60 °C)

Laisser sécher avant le ponçage - Infrarouge

- Faible puissance - 5 minutes
- PUIS -
- Pleine puissance – 10 minutes

✓ En fonction du poids de la pellicule et du débit d'air



Comme apprêt surfaçant, peut être recouvert:

- Apprêts surfaçants et scellants Sikkens
- Couches de fond Sikkens
- Peinture monocouche de finition Sikkens

Lire la FDT complète et la Fiche technique santé-sécurité (FTSS) du produit pour de l'information détaillée sur le produit.

Description

Colorbuild Plus 250 est un système de sous-couche polyvalent conforme aux COV et composé de six apprêts colorés. Lorsqu'ils sont mélangés dans des combinaisons appropriées, il est possible d'obtenir un apprêt surfaçant ou un apprêt scellant ressemblant étroitement aux couleurs de dessous de capot d'origine les plus populaires. Pour les petites réparations, Colorbuild Plus 250 peut être utilisé comme apprêt directement sur l'acier.

Substrats appropriés

- Finis existants
 - Acier
 - Aluminium (prétraité avec les matériaux de prétraitement Autoprep)
 - Acier galvanisé
 - OEM E-Coat (électro-couche)
 - Matériaux pour lingettes ou stylos de prétraitement Autoprep
 - Stratifiés de polyester renforcé par fibres de verre (GRP) avec surface intacte et ininterrompue
 - Mastic polyester
 - Plastiques de type non-polyoléfine
 - Sikkens Primer PO LV ou Primer PO
-
- Pour de nombreuses applications, Colorbuild Plus 250 peut être utilisé comme apprêt directement sur le métal.
 - Bien que Colorbuild Plus 250 offre une adhérence adéquate sur l'acier nu, les réparations qui nécessitent un apprêt métallique important, comme les panneaux entiers ou les panneaux dont le système de peinture existant a été complètement enlevé, doivent être prétraités avec les matériaux de prétraitement Autoprep.
 - Colorbuild Plus ne doit en aucun cas être appliqué sur des stratifiés polyester renforcés par fibres de verre (GRP) dont la couche gelifiée ou le revêtement de surface est percé. Des enduits polyester approuvés doivent être utilisés pour ces réparations.
 - Avant de peindre du plastique, reportez-vous à la fiche technique des systèmes et identification des plastiques pour obtenir des informations spécifiques sur la peinture des plastiques.

Produits et additifs

Produit	• Colorbuild Plus 250 blanc	– N° d'article 397937
	• Colorbuild Plus 250 noir	– N° d'article 397932
	• Colorbuild Plus 250 rouge	– N° d'article 397933
	• Colorbuild Plus 250 bleu	– N° d'article 397934
	• Colorbuild Plus 250 vert	– N° d'article 397935
	• Colorbuild Plus 250 jaune	– N° d'article 397936
Durcisseurs	• Colorbuild Plus 250 Hardener – Durcisseur standard pour apprêt surfaçant et apprêt scellant. Plage de température entre 65 °F (18 °C) et 90 °F (32 °C).	– N° d'article 397938
	• Colorbuild Plus 250 Hardener Slow – Conçu pour améliorer la fusion par pulvérisation pour les applications à haute température. La durée de vie en pot est plus courte lors de l'utilisation de ce durcisseur.	– N° d'article 484451

Activateurs / Diluants	• Colorbuild Plus 250 Activator Spot & Panel – Activateur pour des mélanges de surfaçant sur des petites à moyennes réparations. Plage de température entre 65 °F (18 °C) et 85 °F (29 °C).	– N° d'article 397939
	• Colorbuild Plus 250 Activator Medium – Activateur pour surfaçant utilisé sur des réparations plus importantes. Plage de température entre 24 °C (75 °F) et 32 °C (90 °F).	– N° d'article 397940
	• Colorbuild Plus 250 Slow Activator – Un activateur standard pour les mélanges de surfaceurs ou de scellants destinés aux réparations de petite à moyenne dimensions. Plage de température entre 18 °C (65 °F) et 32 °C (90 °F).	– N° d'article 397941
	• Colorbuild Plus 250 Activator Extra Slow – Utilisé pour les mélanges de surfaceurs ou de scellants plus importants et les températures plus élevées. Plage de température supérieure à 32 °C (90 °F).	– N° d'article 397942

Additifs	• LV Elast-o-Actif (n° d'article 398218) – À utiliser sur des pièces flexibles. Lorsqu'il est mélangé à Colorbuild Plus 250, il augmente la flexibilité des mélanges d'apprêts et de scellants.	– N° d'article 398218
	• Additif Colorbuild Plus 250 pour sous le capot – Peut être utilisé pour réaliser une seule application de revêtement coloré mat sous le capot pour la découpe en pièces.	– N° article 542679
	• LV 250 Accelerator <ul style="list-style-type: none"> ○ Le surfaçant accéléré Colorbuild Plus 250 ne doit pas être utilisé sur l'acier nu. Il peut être utilisé sur les lingettes de prétraitement Autoprep ou sur le matériau du crayon. 	– N° d'article 389353

○ Les FTSS et FDT pour les produits sont disponibles en ligne – <http://my.anaac.net/>

Matières premières de base



- | | |
|-----------------------------------|---|
| • Apprêt Colorbuild Plus 250 | – Résines acryliques et polyester |
| • Durcisseurs Colorbuild Plus 250 | – Résines de polyisocyanate |
| • Activateurs Colorbuild Plus 250 | – Solvants activés |
| • Additifs | – Pour plus d'informations, reportez-vous à la fiche de données de sécurité individuelle. |

Préparation du substrat




Pré nettoyage

- Si requis, pré laver la réparation avec de l'eau chaude et du savon. Rincer complètement avec de l'eau propre.
- Nettoyer avec le nettoyant de surface Sikkens Autoprep Ultraprep.
- Éviter de saturer le mastic à carrosserie avec de l'eau ou du nettoyant en lavant la réparation.

Préparation du ponçage



	Colorbuild Plus Surfacer		Colorbuild Plus Sealer	
	Ponçage sec		Ponçage sec	Ponçage humide
Finis existants	N° P220 à n° P360		N° P320 – n° P400	N° P500 – n° P600
OEM E-Coat	Non requis		Non requis	Non requis

	Mastic polyester	N° P180 à n° P220	S/O	S/O
	Acier	N° P80 puis n° P120	N° P80 puis n° P120	S/O
	Acier galvanisé	N° P120 à n° P180	N° P120 – n° P180	S/O
	Aluminium	N° P180 ou tampon de frottage rouge	N° P180 – Tampon rouge	S/O
	Couche gelifiée	N° P220 à n° P360	N° P320 – n° P400	N° P500 – n° P600
	Plastique polyoléfine	N° P320 à n° P400	N° P400	N° P500 – n° P600
	Plastique non polyoléfine	N° P320 à n° P400	N° P320 – n° P400	N° P500 – n° P600

Nettoyage de la surface


- Nettoyer avec le nettoyant de surface Sikkens Autoprep Ultraprep (et/ou Sikkens M600 ou les nettoyants de surface antistatiques lorsque la réglementation sur les COV le permet) avant d'appliquer l'apprêt.

Prétraitement des substrats nus
Prétraitement


- Colorbuild Plus 250 offre une adhérence adéquate sur les petites zones de métal nu. Pour des zones plus grandes ou pour une meilleure protection contre la corrosion, Colorbuild Plus 250 doit être appliqué sur un prétraitement métallique tel que les lingettes de prétraitement Autoprep ou les matériaux du crayon Autoprep.
- Les plastiques polyoléfines nécessitent un prétraitement promoteur d'adhérence. Apprêtez les plastiques polyoléfines avec l'apprêt Primer PO LV (ou Primer PO dans les zones COV réglementées par la réglementation nationale) avant l'application du Colorbuild Plus 250 variable. Pour plus d'informations sur la peinture du plastique, reportez-vous à la fiche technique d'identification et de systèmes des plastiques.

Agitation du produit
Agitation


- Étant donné que Colorbuild Plus 250 est à haute teneur en solides, il doit être soigneusement agité avant utilisation.
- Avant d'installer un couvercle de mélange sur un nouveau pot de Colorbuild Plus 250, agitez-le sur un agitateur mécanique pendant au moins 10 minutes pour garantir un mélange homogène.
- Remuez Colorbuild Plus 250 plusieurs fois par jour.
- Remuer une fois la formule de couleur d'apprêt terminée, après l'ajout du durcisseur et encore une fois après l'ajout d'un activateur ou d'un réducteur pour un mélange plus complet.

Mélanger les couleurs Colorbuild Plus

Formules

- Une large gamme de formules Colorbuild Plus 250 est disponible pour correspondre aux couleurs d'apprêt d'origine les plus populaires. Ceux-ci sont disponibles sur des échantillons de formule ou dans MIXIT.

Mélanger les couleurs à la main



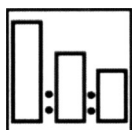
- Les couleurs peuvent être mélangées sur mesure. Notez que lorsque vous mélangez des couleurs à la main, il est utile d'inclure Colorbuild Plus 250 blanc et/ou noir dans votre formule. Cela inclut l'ajout d'une petite quantité de noir au blanc ou de blanc au noir, dans de nombreux cas.

Colorbuild Plus 250 nuances de gris

- Colorbuild Plus 250 nuances de gris est un concept de couleurs achromatiques qui peut être utilisé avec la palette de couleurs Colorbuild Plus 250 existante. La recommandation Colorbuild Plus 250 nuances de gris peut être visible dans MIXIT comme conseil sur les nuances de sous-couche pour des formules de couleur spécifiques.

Noir : Blanc CBP 250	Description	CBP 250 nuances de gris
0 : 100 (0 : 100)	Blanc	CBP501 (SGS1)
1 : 19 (5 : 95)	Gris clair	CBP502 (SGS2)
1 : 4 (20 : 80)	Gris	CBP503 (SGS3)
1 : 1 (50 : 50)	Gris moyen	CBP504 (SGS4)
4 : 1 (80 : 20)	Gris foncé	CBP505 (SGS5)
100 : 0 (100 : 0)	Noir	CBP021

Mélangeur – Surfacer

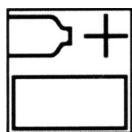


PAR VOLUME
RÉGLETTTE n° 5

4
1
1

Surfaçant – par volume

- parties de Colorbuild Plus 250
 - partie de Colorbuild Plus 250 Hardener
 - partie d'activateur Colorbuild Plus 250
- ✓ Utiliser la réglette à mesurer Sikkens n° 5 (orange) pour le mélange à la main.

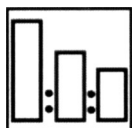


1 litre
+
5–7 ml

Surfaçant accéléré

- Le surfaçant Colorbuild Plus 250 (mélangé prêt à pulvériser avec durcisseur et activateur)
 - Accélérateur Sikkens LV250 et bien mélanger.
- ✓ Utiliser l'accélérateur UNIQUEMENT dans le mélange de surface. N'ajoutez pas plus que la quantité indiquée pour maintenir la qualité du produit. Ne pas utiliser d'accélérateur dans le mélange de scellant.

Mélange - Scellant



PAR VOLUME
RÉGLETTTE n° 9

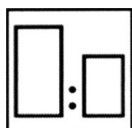
3
1
1

Scellant – par volume

- parties de Colorbuild Plus 250
- partie de Colorbuild Plus 250 Hardener
- partie de Colorbuild Plus 250 Activator Slow ou Extra Slow

✓ Utiliser la règlette à mesurer Sikkens n° 9 (gris) pour le mélange à la main.

Mélange - Pièces flexibles



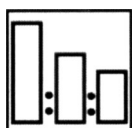
PAR VOLUME

100
15 parties

Faire un mélange de

parties par volume Colorbuild Plus 250
parties par volume LV Elast-o-Actif

Remuer le mélange de peinture et de LV Elast-o-Actif ensemble puis étape n° 2 mélanger le surfaçant ou le scellant –



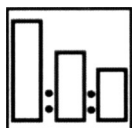
PAR VOLUME
RÉGLETTTE n° 5

4
1
1

Surfaçant – par volume

parties mélange Colorbuild Plus 250 / LV Elast-o-Actif (étape précédente)
partie de Colorbuild Plus 250 Hardener
partie d'activateur Colorbuild Plus 250

✓ Utiliser la règlette à mesurer Sikkens n° 5 (orange) pour le mélange à la main.



PAR VOLUME
RÉGLETTTE n° 9

3
1
1

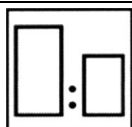
Scellant – par volume

parties mélange Colorbuild Plus 250 / LV Elast-o-Actif (étape précédente)
partie de Colorbuild Plus 250 Hardener
partie de Colorbuild Plus 250 Activator Slow ou Extra Slow

✓ Utiliser la règlette à mesurer Sikkens n° 9 (gris) pour le mélange à la main.

Mélange – Couleurs pour sous le capot

Sous le capot ou le couvercle du coffre, dans le compartiment moteur ou même dans les montants de porte, certaines voitures ont une finition mate de couleur unie. Colorbuild Plus 250 peut être utilisé pour imiter les couleurs les plus populaires grâce à l'utilisation de l'additif sous le capot Colorbuild Plus 250. Lorsqu'il est utilisé, il offre un niveau de brillance coquille d'œuf d'environ 40 unités de brillance (GU à un angle de vision de 60°). Cette option offre également une résistance adéquate aux taches pour les applications sous le capot. Les couleurs pour sous le capot Colorbuild Plus 250 peuvent également être utilisées comme apprêt scellant sur toute la pièce lors de la peinture de pièces sur la voiture. Les mélanges 50 pour sous le capot Colorbuild Plus 250 ne peuvent pas être utilisés sur l'aluminium nu et, lorsqu'ils sont utilisés comme scellant à l'extérieur des pièces, ils doivent être recouverts d'une couche de finition.



PAR VOLUME
RÉGLETTTE n° 32

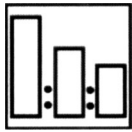
100
40

Faire un mélange de

parties par volume Colorbuild Plus 250
parties par volume de Colorbuild Plus 250 Underhood Additive

✓ Utilisez la règlette à mesurer Sikkens n° 32 lorsque vous mélangez à la main.

Mélangez le mélange de Colorbuild Plus 250 / Additif pour sous le capot puis, étape 2, mélangez davantage –



PAR VOLUME
Règlette no 9

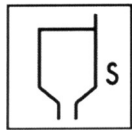
3
1
1

Couleur du scellant pour sous le capot

parties Colorbuild Plus 250/Mélange Underhood Additive (étape précédente)
partie de Colorbuild Plus 250 Hardener
partie de Colorbuild Plus 250 Activator

✓ Utiliser la règle à mesurer Sikkens n° 9 (gris) pour le mélange à la main.

Viscosité lorsque mélangé



DIN n° 4

Seconde(s)

18 – 22

13 – 16

13 – 16

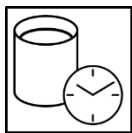
Mesuré avec un godet de viscosimètre DIN n° 4 à 70 °F (21 °C).

Colorbuild Plus 250 Surfacer – Ponçage

Colorbuild Plus 250 Sealer – Sans ponçage

Colorbuild Plus 250 Underhood

Durée de vie en pot lorsque mélangé



Mélange de produit

- Surfaçant CBP 250 – Activateur moyen ou lent
- Surfaçant CBP 250 – Activateur Spot & Panel ou moyen et accélérateur LV250
- Surfaçant CBP 250 – Durcisseur lent
- Scellant CBP 250 – Activateur lent
- Mélange d'additifs pour sous le capot CBP 250

70 °F (21 °C)

85 °F (29 °C)

– 50-60 minutes

– 25-35 minutes

– 25-35 minutes

– 2 heures

– 1,5-2 heures

– 25-35 minutes

– 10-15 minutes

– 10-15 minutes

– 70-90 minutes

– 60 à 70 minutes

Montage du pistolet pulvérisateur

Consultez les instructions du fabricant du pistolet pulvérisateur pour connaître les spécifications détaillées de pression du pistolet pulvérisateur.

SURFAÇANT



Pistolet pulvérisateur de surface

Buse

Pression d'application

Alimentation par gravité HVBP

1,7 – 1,9 mm

10 psi (< 0,7 bar) au cap.

Alimentation par gravité conforme

1,7 – 1,9 mm

PSI selon le fabricant du pistolet de pulvérisation.

SCELLANT



Pistolet à peinture pour scellant

Buse

Pression d'application

Alimentation par gravité HVBP

1,3 – 1,5 mm

10 psi (< 0,7 bar) au cap.

Alimentation par gravité conforme

1,3 – 1,5 mm

PSI selon le fabricant du pistolet de pulvérisation.

Application

Primer Surfacer



- Appliquer 2 à 3 couches simples et humides. Pour une utilisation sur des zones de réparation (mastic polyester) ou poncées, appliquer une couche sur toute la zone de réparation poncée. Appliquer la 2ème et la 3ème couche dans chaque couche précédente.

- Évaporer entre les couches jusqu'à ce que la surface devienne totalement mate, cela dépendra de la température ambiante, de l'épaisseur/humidité appliquée et du débit d'air.
- Application alternative; Colorbuild Plus 250 mélangé en tant que surfacant (4:1:1) peut être utilisé humide sur humide lors de la bordure des pièces. Lorsque vous utilisez cette méthode, appliquez une couche de Colorbuild Plus 250. Appliquez la couche de finition après 15 minutes et au maximum 45 minutes à 21 °C (70 °F).



Wet-on-wet primer sealer

- Appliquer une couche mince mais fluide sur la zone désirée.
 - Sur les zones complètement poncées, appliquer d'abord une mince couche pour uniformiser les couches du substrat avant de continuer avec une couche normale.



Couleur du scellant pour sous le capot

- Appliquer 1 à 2 couches fines mais fluides. Si deux couches sont appliquées, faire un séchage rapide entre les couches.

Application accélérée

- Le Colorbuild Plus 250 accéléré ne doit pas être utilisé sur du métal nu. Il peut être utilisé sur les lingettes de prétraitement Autoprep Pretreatment Wipe ou le crayon Autoprep.

Temps de séchage/durcissement - Apprêt surfacant

Apprêt surfacant Séchage à l'air

- 3 heures à 70 °F (21 °C)
- 1,5 à 2,0 heures à 21° C (70 °F) lorsqu'il est mélangé avec LV250 Accelerator



Apprêt surfacant Séchage accéléré Cuisson

- 30 minutes à 140 °F (60 °C)
- 20 minutes à 140 °F (60 °C) lorsque mélangé avec LV250 Accelerator

Les temps sont énoncés suivant la méthode d'application recommandée, l'épaisseur du film et la température de l'objet.

Apprêt surfacant durcissement infrarouge à ondes courtes

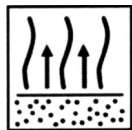
Séchage/durcissement avec un équipement infrarouge à lumière à ondes courtes et une distance de surface de 50 à 70 cm (20 à 27 po). La température de l'objet ne doit pas dépasser 100 °C (212 °F).



- Attendez 3 à 5 minutes avant le durcissement infrarouge.
- Curer 5 minutes à faible puissance suivi directement par un curage à pleine puissance de 10 minutes.

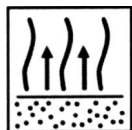
Temps de séchage/d'évaporation - Apprêt scellant

Temps d'évaporation Apprêt scellant



- Avant d'appliquer une couche de finition, laisser évaporer 15 minutes ou jusqu'à ce que le produit soit complètement mat (70 °F (21 °C))
- Peut être poncé par un ponçage fin après un temps de séchage instantané minimum de 15 à 20 minutes à 21 °C (70 °F). Prolongez le temps d'évaporation avant le ponçage fin si Elast-o-Actif LV a été ajouté pendant le mélange.
- Temps de recouvrement maximum à 21 °C (70 °F) : 1 ½ à 2 ½ heures, en fonction du choix du durcisseur et de l'activateur.
- Si le temps d'évaporation maximum est dépassé, le scellant Colorbuild Plus 250 doit être poncé avant l'application de la couche de finition : papier de verre sec no P500 à no P600 ou papier de verre humide no P800.

Temps d'évaporation / temps de séchage - sous le capot



Temps d'évaporation du scellant pour sous le capot

- Avant d'appliquer la couche de finition Colorbuild Plus pour sous le capot utilisée comme scellant, laissez un temps d'évaporation minimum de 15 minutes à 21 °C (70 °F). Temps d'évaporation maximum de 1 heure.



Couleur pour sous le capot – Temps de séchage avant manipulation

- Une couche à 70 °F (21 °C) à manipuler en 15 minutes.
- Une couche à 80 °F (27 °C) à manipuler en 10 minutes.

Préparation finale – Pour l'application de la couche de finition

Ponçage sec - Machine



- Lors du ponçage à sec, respecter un maximum de 200 grains ou moins par étape tout au long du ponçage.
- Le ponçage initial peut être fait avec n° P320 à n° P400.
- Le ponçage final doit être effectué en utilisant un n° P500 à n° P600 avant l'application des couches de finition Sikkens.

Ponçage humide - À la main



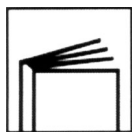
- Lors du ponçage humide, respecter un maximum de 200 grains ou moins par étape tout au long du ponçage.
- Le ponçage initial peut être fait avec des grains plus gros que n° P600.
- Le ponçage final doit être complété en utilisant n° P800 avant l'application des couches de finition Sikkens.

Nettoyage de la surface



- Nettoyer avec le nettoyant de surface Sikkens Autoprep Ultraprep (et/ou Sikkens M600 ou les nettoyants de surface antistatiques lorsque la réglementation sur les COV le permet) avant d'appliquer la couche de finition.

Recouvrement



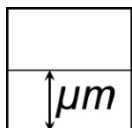
- Sikkens Colorbuild Plus 250 peut être recouvert avec tous les scellants et couches de finition Sikkens.

Nettoyage de l'équipement



- Nettoyer l'équipement et jeter les déchets en suivant les réglementations locales et fédérales. Dans les localités conformes, utiliser un solvant de nettoyage Sikkens LV. Pour les régions à règle nationale, utiliser le solvant de nettoyage Sikkens.
- Pour un nettoyage efficace et moins d'évaporation de solvants de nettoyage, une machine automatique de nettoyage de pistolet enfermée est recommandée.

Épaisseur du film - En utilisant une application appropriée



Primer Surfacer

- 3 couches atteindront une épaisseur de 4,0 – 5,0 mils (100 – 125 μm).

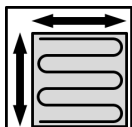
Primer Sealer

- 1 couche atteindra une épaisseur de 1,0 – 1,2 mil (25 – 30 μm).

Couleur sous capot

- 1 couche atteindra une épaisseur de 1,0 – 1,2 mil (25 – 30 μm).

Couverture théorique



Colorbuild Plus 250 Primer Surfacer - Par couche de peinture prêt à vaporiser 9,5 m²/litre (105 pi²/litre).

Colorbuild Plus 250 Primer Sealer - Par couche de peinture prêt à vaporiser 12 m²/litre (129 pi²/litre).

- La couverture réelle dépend de nombreux facteurs, notamment la forme de l'objet, la finition de la surface, la technique d'application et d'autres variables d'application qui peuvent influencer la couverture réelle.

Information COV/Réglementaire



Système

- Primer Surfacer
- Apprêt surfaçant + Accélérateur LV250
- Primer Sealer
- Pièces flexibles, Apprêt surfaçant
- Pièces flexibles, Apprêt scellant
- Scellant additif pour sous le capot

Rapport de mélange

- 4:1:1
- 4:1:1+ 0,7 %
- 3:1:1
- 100:15 avec E-o-A puis 4:1:1
- 100:15 avec E-o-A puis 3:1:1
- 100:40 avec UHA puis 3:1:1

COV

- 212 g/litre (1,7 lb/gal)
- 213 g/litre (1,78 lb/gal)
- 224 g/litre (1,87 lb/gal)
- 215 g/litre (1,79 lb/gal)
- 226 g/litre (1,88 lb/gal)
- 222 g/litre (1,85 lb/gal)

- Ne pas manipuler jusqu'à ce que les Fiches techniques de santé-sécurité aient été lues et comprises. Les réglementations exigent que tous les employés soient formés sur les Fiches techniques santé-sécurité pour tous les produits chimiques avec lesquels ils entrent en contact. Le fabricant recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air lorsqu'exposé à des vapeurs ou du brouillard de vaporisation.

Stockage du produit

- Conserver les produits non ouverts ou utilisés dans des contenants fermés, approuvés, et avec le bon étiquetage. Entreposer dans des températures modérées entre 5 °C – 35 °C (40 °F – 95 °F). Éviter trop de fluctuations de température. La température d'entreposage optimale est environ 21 °C (70 °F).
- Reportez-vous à la Fiche de données techniques (FDT) sur la présentation de la durée de conservation du produit ou à la liste de prix actuelle pour obtenir les informations les plus récentes sur la durée de conservation.

AkzoNobel Inc., North America**Address: 1845 Maxwell Street – Troy, MI USA****Téléphone : 800-618-1010****POUR UN USAGE PROFESSIONNEL AVEC UN ÉQUIPEMENT DE SANTÉ ET SÉCURITÉ APPROPRIÉ**

REMARQUE IMPORTANTE : L'information dans cette fiche ne vise pas à être exhaustive et est basée sur l'état actuel de notre connaissance et sur les lois courantes : toute personne qui utilise le produit à des fins autres que ce qui est spécifié dans la fiche technique sans avoir d'abord obtenu une confirmation écrite de nous en ce qui a trait à l'adaptation du produit pour les fins prévues le fait à son propre risque. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur de prendre les démarches nécessaires pour satisfaire les demandes établies dans les règlements locaux et la législation. Toujours lire la Fiche technique santé-sécurité et la Fiche technique pour ce produit si disponible. Tous les avis que nous donnons ou tout énoncé fait au sujet du produit par nous (que ce soit dans cette fiche ou autrement) sont exacts au meilleur de notre connaissance mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou la condition du substrat ou les différents facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Donc, à moins que nous n'acceptons autrement par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité quelle qu'elle soit pour la performance du produit ou la perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les avis techniques donnés sont sujets à nos conditions standards de vente. Vous devriez demander une copie de ce document et le réviser minutieusement. L'information contenue dans cette fiche est sujette à des modifications de temps en temps à la lumière de notre expérience et de notre politique de développement continu. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que cette fiche soit courante avant d'utiliser le produit.

Les marques des produits qui figurent dans cette fiche de données sont des marques de commerce ou sont sous licence d'Akzo Nobel.

Siège social

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com