

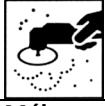
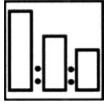
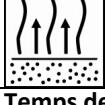
Primer Pro LV™

Technique de système programmée (PST)
Apprêts
07/05/2025

DESCRIPTION

Primer Pro LV est un surfaçant et scellant uréthane à haute teneur en solides. Dépendant du rapport de mélange utilisé, Primer Pro LV peut être utilisé soit comme un surfaçant au pouvoir garnissant élevé ou un apprêt d'impression mouillé sur mouillé. Primer Pro LV est disponible en blanc, gris et noir, pour une couverture et une versatilité optimales.

Comme un apprêt surfaçant

Considérations de sécurité	Utiliser une protection individuelle appropriée. AkzoNobel recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air frais. Consulter la Fiche technique santé-sécurité (FTSS) du produit pour des informations de sécurité plus complètes.	
		
Préparation pour l'apprêt surfaçant	<ul style="list-style-type: none"> • Ponçage final du mastic de finition en polyester avec du papier à grain #P180 à #P220 sec. • Ponçage final des finitions d'origine existantes avec du papier à grain #P220 à #P360 sec. 	
	Mé lange	Mé lange Surfaçant 4 Primer Pro LV 1 Primer Pro LV Hardener 1 Primer Pro LV Fast ou Slow Activator
	#3	
	Equipment	Préparation de pistolet de pulvérisation conforme ou HVBP : 1,7 – 2,0 mm
		Application Pression d'air : Consulter les spécifications du fabricant du pistolet pulvérisateur. HVBP 10 psi maximum au niveau du chapeau d'air.
Application	2 – 3 x 1 couches	
	Évaporation entre les couches à 70°F (21°C)	Évaporation avant le séchage accéléré à 70 °F (21C)
	5 -10 minutes entre les couches.	
	5 -10 minutes avant le durcissement.	
Temps de séchage	Sec pour poncer - 3 couches	Sec pour poncer - Infra-rouge
	<ul style="list-style-type: none"> • 3 heures à 70 °F (21C) • 30 minutes à 140 °F (60C) 	<ul style="list-style-type: none"> • Réglage bas 5 minutes • Pleine puissance 5 minutes
Recouvrable avec	Comme apprêt de surfaçant poncé : <ul style="list-style-type: none"> • Tous les apprêts d'impression Lesonal • Toutes les couches de finition Lesonal 	

Lire la FT au complet pour des informations détaillées sur le produit

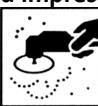
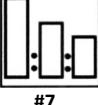
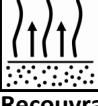
Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 2 / 10

DESCRIPTION

Primer Pro LV est un surfaçant et scellant uréthane à haute teneur en solides. Dépendant du rapport de mélange utilisé, Primer Pro LV peut être utilisé soit comme un surfaçant au pouvoir garnissant élevé ou un apprêt d'impression mouillé sur mouillé. Primer Pro LV est disponible en blanc, gris et noir, pour une couverture et une versatilité optimales.

Comme un apprêt surfaçant

Considérations de sécurité 	Utiliser une protection individuelle appropriée. AkzoNobel recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air frais. Consulter la Fiche technique santé-sécurité (FTSS) du produit pour des informations de sécurité plus complètes.	
Préparation pour l'apprêt d'impression 	<ul style="list-style-type: none">Le E-Coat d'origine de l'usine nettoyé à fond ne requiert pas de ponçage sauf pour les imperfections.Ponçage final des finitions existantes avec du papier à grain #P320 à #P400 sec ou #P500 à #P600 humide.	
Mélangé  #7	Mélangé Scellant 3 Primer Pro LV 1 Primer Pro LV Hardener 1 Primer Pro LV Slow Activator	
Equipment 	Préparation de pistolet de pulvérisation conforme ou HVBP : 1,3 – 1,5 mm	Application Pression d'air : Consulter les spécifications du fabricant du pistolet pulvérisateur. HVBP 10 psi maximum au niveau du chapeau d'air.
Application 	1 x 1 couche Sur les zones qui ont été complètement poncées, appliquer une mince couche et laisser 5-10 minutes à 70 °F (21 °C) suivi d'une couche mouillée de scellant.	
	Évaporation avant la couche de finition à 70 °F (21 °C) Minimum 15 minutes	Fenêtre maximale de recouvrement à 70 °F (21 °C) 4 heures maximum
Recouvrable avec 	Comme apprêt d'impression mouillé sur mouillé Recouvrable avec : Toutes les couches de finition Lesonal	

Lire la FT au complet pour des informations détaillées sur le produit.

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 3 / 10

PRODUITS ET ADDITIFS

Produit	Lesonal Primer Pro LV (White) Lesonal Primer Pro LV (Black) Lesonal Primer Pro LV (Gray)	Article #515311 Article #515313 Article #515312
Durcisseurs	Lesonal Primer Pro LV Hardener	Article #515310
Activateurs	Lesonal Primer Pro LV Fast Activator Lesonal Primer Pro LV Slow Activator	Article #516961 Article #516962
Additifs	LV250 Accelerator Lesonal Flex Additive	Article #389353 Article #573777

MÉTHODE D'UTILISATION

- Substrats visés**
- Finitions existantes
 - Acier
 - Aluminium
 - Acier galvanisé
 - E-Coat d'origine (électro-couche)
 - Lingettes AutoPrep ou Crayon AutoPrep
 - Stratifiés verre-résine (GRP) avec une surface intacte non brisée
 - Mastic pour carrosserie en polyester
 - Polysurfacer
 - Pièces en plastique adéquatement préparées
- 1) Pour plusieurs applications, Primer Pro LV peut être utilisé comme un apprêt direct sur le métal.
 - 2) Même si Primer Pro LV offre une adhérence adéquate sur le métal nu, les réparations qui requièrent une couche d'impression extensive sur le métal comme des panneaux entiers ou des panneaux qui ont eu leur système de peinture existante complètement enlevé devraient être pré traitées avec les Lingettes de prétraitement AutoPrep.
 - 3) Avant de peindre du plastique consulter la Fiche technique Identification des plastiques et Systèmes pour des informations spécifiques au sujet de la peinture des plastiques.
 - 4) Primer Pro LV peut être utilisé sur des pièces rigides E-Coat d'origine. Pour le biseautage des pièces d'origine avec E-Coat, incluant les surfaces extérieures, utiliser le rapport scelleur.

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 4 / 10

Matières premières de base	<ul style="list-style-type: none"> Primer Pro LV Primer Primer Pro LV Hardeners Primer Pro LV Activators 	<ul style="list-style-type: none"> - Résines d'acrylique - Résines de polyisocyanate - Solvants activés
-----------------------------------	---	--

Préparation des substrats	Pré nettoyage																																											
	<ul style="list-style-type: none"> Si nécessaire pré laver la réparation avec de l'eau chaude et du savon. Rincer complètement avec de l'eau propre. Nettoyer avec Surface Cleaner, Autoprep Ultraprep ou Plastic Surface Cleaner. Éviter de saturer le mastic à carrosserie avec de l'eau ou des nettoyants en lavant la réparation. 																																											
	Préparation du ponçage																																											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Primer Pro LV Surfacer</th> <th>Primer Pro LV Sealer</th> </tr> <tr> <th></th> <th>Ponçage à sec</th> <th>Ponçage à sec</th> <th>Ponçage humide</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Finitions existantes</td> <td>#P220 à #P360</td> <td>#P320 – #P400</td> <td>#P500 – #P600</td> </tr> <tr> <td>E-Coat d'origine</td> <td>Non requis</td> <td>Non requis</td> <td>Non requis</td> </tr> <tr> <td>Mastic de finition en polyester</td> <td>#P180 à #P220</td> <td>S/O</td> <td>S/O</td> </tr> <tr> <td>Acier</td> <td>#P80 puis #P120</td> <td>#P80 puis #P120</td> <td>S/O</td> </tr> <tr> <td>Acier galvanisé</td> <td>#P120 à #P180</td> <td>#P120 – #P180</td> <td>S/O</td> </tr> <tr> <td>Aluminium</td> <td>#P180 ou Tampon de frottement rouge</td> <td>#P180 – Tampon rouge</td> <td>S/O</td> </tr> <tr> <td>Enduit gélifié</td> <td>#P220 à #P360</td> <td>#P320 – #P400</td> <td>#P500 – #P600</td> </tr> <tr> <td>Plastique polyoléfine</td> <td>#P320 à #P400</td> <td>#P400</td> <td>#P500 – #P600</td> </tr> <tr> <td>Plastique non-polyoléfine</td> <td>#P320 à #P400</td> <td>#P320 – #P400</td> <td>#P500 – #P600</td> </tr> </tbody> </table>		Primer Pro LV Surfacer	Primer Pro LV Sealer		Ponçage à sec	Ponçage à sec	Ponçage humide	Finitions existantes	#P220 à #P360	#P320 – #P400	#P500 – #P600	E-Coat d'origine	Non requis	Non requis	Non requis	Mastic de finition en polyester	#P180 à #P220	S/O	S/O	Acier	#P80 puis #P120	#P80 puis #P120	S/O	Acier galvanisé	#P120 à #P180	#P120 – #P180	S/O	Aluminium	#P180 ou Tampon de frottement rouge	#P180 – Tampon rouge	S/O	Enduit gélifié	#P220 à #P360	#P320 – #P400	#P500 – #P600	Plastique polyoléfine	#P320 à #P400	#P400	#P500 – #P600	Plastique non-polyoléfine	#P320 à #P400	#P320 – #P400	#P500 – #P600
	Primer Pro LV Surfacer	Primer Pro LV Sealer																																										
	Ponçage à sec	Ponçage à sec	Ponçage humide																																									
Finitions existantes	#P220 à #P360	#P320 – #P400	#P500 – #P600																																									
E-Coat d'origine	Non requis	Non requis	Non requis																																									
Mastic de finition en polyester	#P180 à #P220	S/O	S/O																																									
Acier	#P80 puis #P120	#P80 puis #P120	S/O																																									
Acier galvanisé	#P120 à #P180	#P120 – #P180	S/O																																									
Aluminium	#P180 ou Tampon de frottement rouge	#P180 – Tampon rouge	S/O																																									
Enduit gélifié	#P220 à #P360	#P320 – #P400	#P500 – #P600																																									
Plastique polyoléfine	#P320 à #P400	#P400	#P500 – #P600																																									
Plastique non-polyoléfine	#P320 à #P400	#P320 – #P400	#P500 – #P600																																									
Nettoyage de la surface	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer avec Surface Cleaner, Autoprep Ultraprep ou Plastic Surface Cleaner avant d'appliquer l'apprêt. 																																											
																																												
Prétraitement des substrats nus	<ul style="list-style-type: none"> Primer Pro LV offre une adhérence adéquate sur les petites zones de métal nu. Pour les zones plus grandes ou pour une protection améliorée contre la corrosion Primer Pro LV devrait être appliquée sur un prétraitement métallique comme les Lingettes de prétraitement AutoPrep et le Crayon AutoPrep. Les plastiques en polyoléfine exigent un prétraitement promoteur d'adhérence. Apprêter les plastiques en polyoléfine avec All Plastic Primer avant l'application de Primer Pro LV « flexed ». Pour plus d'information au sujet de la peinture des plastiques consulter la Fiche technique Identification des plastiques et Systèmes. 																																											

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques

Apprêts

07/05/2025

Page 5 / 10

- Agitation du produit - Mélange**
- 
- Parce que Primer Pro LV est un produit qui a une haute teneur en solides il a besoin d'être agité à fond avant utilisation.
 - Mélanger le produit plusieurs fois par jour.
 - Mélanger après que la formule d'apprêt est complétée, après l'ajout du durcisseur et encore après avoir ajouté l'activateur ou le diluant pour le mélange le plus complet.

Mélanger les couleurs Primer Pro

Formules

- Une grande variété de formules Primer Pro LV sont disponibles pour correspondre à la plupart des couleurs d'apprêts d'origine les plus populaires. Celles-ci sont disponibles sur les échantillons de formule ou dans MIXIT.

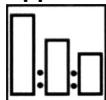
Mélanger les couleurs à la main

- Les couleurs peuvent être mélangés de façon personnalisée. Toutefois il est important d'inclure Primer Pro LV Blanc et/ou Noir à toutes les couleurs. Ceci inclut ajouter une petite quantité de noir à 100% de blanc pour un pouvoir cachant augmenté.

Veuillez utiliser le tableau mural de Lesonal Gray Shaded Primer System pour décider quelle nuance d'apprêt devrait être utilisée, ou utiliser la recommandation dans MIXIT.

Code	Nuance grise	Rapport	Nuance grise
W	Blanc	Blanc (100%)	
W/G	Gris clair	Blanc 50 / Gris 50	
G	Gris	Gris (100%)	
G/B	Gris foncé	Gris 50 / Noir 50	
B	Noir	Noir (100%)	

Mélange - Apprêt surfaçant

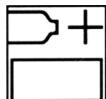


Bâton #3

Surfaçant

- 4 Parties par volume Primer Pro LV
1 Parties par volume Primer Pro LV Hardener
1 Parties par volume Primer Pro LV Fast ou Slow Activator

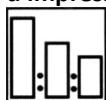
Mélange - Apprêt surfaçant avec accélérateur



Surfaçant accéléré

- 1 pinte** Primer Pro LV Surfacer – Mélangé prêt à vaporiser avec durcisseur et activateur.
+
1/8 – 1/4 oz LV250 Accelerator et mélanger à fond.
(5-7 ml)

Mélange - Apprêt d'impression



Bâton #7

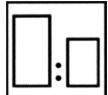
Scellant

- 3 Parties par volume Primer Pro LV
1 Parties par volume Primer Pro LV Hardener
1 Parties par volume Primer Pro LV Slow Activator

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 6 / 10

Mé lange – Pièces flexibles Si la pièce à peinturer peut être déformée à la main, augmenter la flexibilité de Primer Pro LV comme suit.

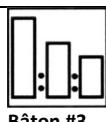


Faire un mélange de

- 100** Parties par volume Primer Pro LV
- 15** Parties par volume Flex Additive

Un mélange 3:1 devrait être utilisé pour les parties malléables.

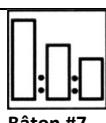
Mélanger le mélange de peinture et de Flex Additive ensemble puis étape #2 mélanger le surfaçant ou le scellant –



Bâton #3

Surfaçant

- 4** Parties par volume mélange Primer Pro LV / Flex Additive (Étape précédente)
- 1** Parties par volume Primer Pro LV Hardener
- 1** Parties par volume Primer Pro LV Fast ou Slow Activator



Bâton #7

Scellant

- 3** Parties par volume mélange Primer Pro LV / Flex Additive (Étape précédente)
- 1** Parties par volume Primer Pro LV Hardener
- 1** Parties par volume Primer Pro LV Slow Activator



Viscosité lorsque mélangé

- | | |
|----------|--|
| Secondes | Mesuré avec un godet de viscosimètre DIN #4 à 70 °F (20 °C). |
| 18 – 22 | Primer Pro LV Surfacer - Ponçage |
| 13 – 16 | Primer Pro LV Sealer – Sans ponçage |



Vie en pot lorsque mélangé

Mélange de produit	70 °F (21 °C)
Primer Pro LV Primer Surfacer	50 – 60 minutes
Primer Pro LV Primer Surfacer – Avec LV 250 Accelerator	25 - 30 minutes
Primer Pro LV Primer Sealer	60 - 90 minutes



Préparation du pistolet de pulvérisation SURFAÇANT

Consulter les instructions du fabricant du pistolet pulvérisateur pour des spécifications spécifiques sur la pression du pistolet pulvérisateur.

Pistolets de pulvérisation Surfaçant Buse Pression d'application

HVBP – Gravité	1,7 – 2,0 mm	29 psi au niveau de l'entrée du pistolet pulvérisateur (Maximum 10 psi au chapeau).
Conforme Gravité	1,7 – 2,0 mm	Recommandations du fabricant.

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 7 / 10

Préparation du pistolet de pulvérisation SCELLANT 	Pistolets de pulvérisation Scellant HVBP – Gravité Conforme Gravité	Buse 1,3 – 1,5 mm 1,3 – 1,5 mm	Pression d'application 29 psi au niveau de l'entrée du pistolet pulvérisateur (Maximum 10 psi au chapeau). Recommandations du fabricant.
Application 	Apprêt surfaçant <ul style="list-style-type: none"> Appliquer 2-3 couches simples mouillées. Pour utilisation sur les réparations (mastic de finition en polyester) ou sur les zones poncées appliquer une couche par-dessus la réparation, puis après un séchage-éclair appliquer les deuxième et troisième couches. Évaporer entre les couches jusqu'à ce que la surface devienne totalement terne, ceci dépendra de la température ambiante, de l'épaisseur/humidité de la couche appliquée et du débit d'air. <u>Application alternative</u>; Primer Pro mélangé LV comme un surfaçant (3:1:1) peut être utilisé mouillé sur mouillé lors du biseautage des pièces. Pour ceci, appliquer une couche de Primer Pro LV. Appliquer une couche de finition après 15 minutes jusqu'à un maximum de 45 minutes à 70 °F (21 °C). Apprêt d'impression <ul style="list-style-type: none"> Appliquer 1 couche mince mais fluide sur la zone désirée. <ul style="list-style-type: none"> Sur les zones complètement poncées, appliquer d'abord une mince couche pour uniformiser toutes les couches de substrat avant de continuer avec une couche normale. 		
Épaisseur de feuil - Utilisation d'une application appropriée	Apprêt surfaçant <ul style="list-style-type: none"> 1 Couche atteindra une épaisseur de 1,5 - 2,0 mils (37 – 50 µm). Apprêt d'impression <ul style="list-style-type: none"> 1 Couche atteindra une épaisseur de 0,8 - 1,2 mil (20 – 30 µm). 		

TEMPS DE SÉCHAGE/DURCISSEMENT

Temps de séchage/durcissement - Apprêt surfaçant 	Les temps sont énoncés, une méthode d'application recommandée, une épaisseur de feuil et une température de l'objet.
Apprêt surfaçant Séchage à l'air	<ul style="list-style-type: none"> 3 heures à 70 °F (21C) 120 minutes à 70 °F (21C) lorsque mélangé avec LV250 Accelerator.
Apprêt surfaçant Séchage accéléré Cuisson	<ul style="list-style-type: none"> 30 minutes à 140 °F (60C) 20 minutes à 140 °F (60C) lorsque mélangé avec LV250 Accelerator

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 8 / 10

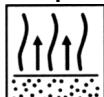
Apprêt surfaçant Sécher/Durcir avec de l'équipement IR léger ondes courtes et une distance de la surface de Durcissement 20 - 27 pouces (50 - 70 cm). La température de l'objet ne doit pas atteindre une température au-
Infra-rouge ondes dessus de 212 °F (100 °C).

courtes



- Allouer une évaporation de 3 à 5 minutes avant le durcissement à l'infrarouge.
- Durcir 5 minutes à réglage bas suivi directement par un durcissement de 5 minutes à pleine puissance.

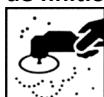
Séchage Temps d'évaporation - Apprêt d'impression



Temps d'évaporation Apprêt d'impression

- Avant d'appliquer une couche de finition à l'apprêt d'impression, allouer un temps d'évaporation minimal de 15 minutes à 70 °F (21°C).
- Le temps maximal de recouvrement est 4 heures à 70 °F (21 °C)
- Si le temps d'évaporation maximal a été dépassé, le scellant Primer Pro LV doit être poncé avant l'application de la couche de finition, avec du papier à grain #P500 à #P600 sec ou #P800 humide.

Préparation finale - Pour application de la couche de finition



Ponçage à sec - Machine

- Lors du ponçage à sec, respecter une différence de 200 ou moins par étape de grain de ponçage tout le long du ponçage.
- Le ponçage initial peut être fait avec #P320 à P400.
- Le ponçage final devrait être fait en utilisant #P500 à #P600 avant l'application des couches de finition Lesonal.

Ponçage humide - À la main



- Lors du ponçage humide, respecter une différence de 200 ou moins par étape de grain de ponçage tout le long du ponçage.
- Le ponçage initial peut être fait avec des grains plus gros que #P600.
- Le ponçage final devrait être complété en utilisant #P800 avant l'application des couches de finition Lesonal.

Nettoyage de la surface



- Nettoyer avec Surface Cleaner, Autoprep Ultraprep ou Plastic Surface Cleaner avant d'appliquer la couche de finition.

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 9 / 10

POST-APPLICATION

Recouvrement



- Lesonal Primer Pro LV peut être recouvert avec les scellants et des couches de finition Lesonal.

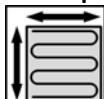
INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES

Nettoyage de l'équipement



- Nettoyer l'équipement en suivant les réglementations locales et fédérales.

Couverture théorique



La couverture réelle dépend de nombreux facteurs. Ceux-ci peuvent inclure : la forme de l'objet, la texture lisse de la surface, la technique d'application et autres variables d'application parmi d'autres.

Primer Pro LV Primer Surfacer
Primer Pro LV Primer Sealer

- Par couche de peinture prêt à vaporiser 405-480 pi²/ litre
- Par couche de peinture prêt à vaporiser 450-550 pi²/ litre
(14 m²/litre)

Information COV/ Réglementaire



Système

Apprêt surfaçant
Apprêt d'impression

Rapport de mélange

4:1:1
3:1:1

COV

2,1 lb/gal (250 g/litre)
2,1 lb/gal (250 g/litre)

Stockage du produit



- Conserver les produits non ouverts ou en cours d'utilisation dans des contenants approuvés et fermés, et bien étiquetés. Conserver à une température modérée, entre 5 °C et 35 °C. Éviter les variations de température excessives. La température optimale de conservation est d'environ 21 °C.
- Consultez la fiche technique sur la durée de conservation du produit ou la liste de prix actuelle pour obtenir les informations les plus récentes sur la durée de conservation.

Primer Pro LV™

Fiche de données techniques
Apprêts
07/05/2025
Page 10 / 10

AkzoNobel Inc., North America
Adresse: 1845 Maxwell Street, Troy, MI 48084 USA
Téléphone: 800-618-1010

POUR USAGE PROFESSIONNEL AVEC UN ÉQUIPEMENT DE SANTÉ, DE SÉCURITÉ ET D'ENVIRONNEMENT 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'usager 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'acceptions 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'usager 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.Lesonalcr.com