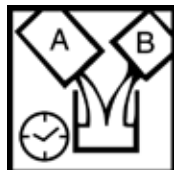




SUBSTRATS APPROPRIÉS

- Acier traité
- Acier galvanisé traité
- Aluminium traité
- Émail d'origine
- Émail de réparation
- Fibre de verre
- Mastic de carrosserie
- Apprêt d'accrochage CORROSION SHIELD® LCF E2G970
- Apprêt d'accrochage® LCF PE995



MÉLANGE



2 mesures
Système de
surfaçant
SpectraPrime® P27

+

2 mesures
SR16
diluant rapide

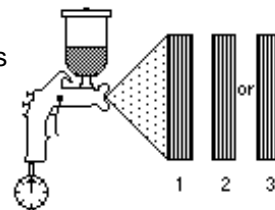
+

1 mesure
UH900
durcisseur

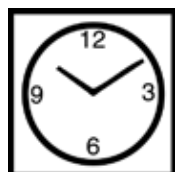
APPLICATION



- Appliquer 2 – 3 couches moyennes humides à une distance de 5 à 7 po
- Aucune évaporation nécessaire – ne pas dépasser 2 minutes
- 6-9 psi au chapeau pour HVLP / 20-30 psi de pression d'entrée pour pistolet conforme
- L'épaisseur de feuillet après ponçage doit être de 2-2,5 mils.
- Pistolets recommandés = HVLP à gravité ou conforme et buse 1-1,3 mm

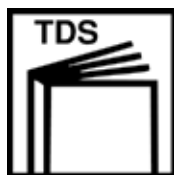


RECOUVREMENT



- Apprêt d'impression P27, P27B, P27W
- Couche de base Ultra 7000®
- Couches de base à l'eau AWX®
- Apprêts d'impression uréthane acrylique
- Temps maximal de recouvrement après le ponçage : 7 jours. Au-delà de ce délai, nettoyer au solvant et poncer par effleurage avec un tampon nylon gris.

REMARQUES



- Un nombre excessif de couches prolonge le temps de séchage.
- Lors du recouvrement directement sur l'apprêt de surface SpectraPrime®, effectuer un ponçage final au papier P600.
- Sur les substrats solides, n'utiliser SpectraPrime® que sur des panneaux entiers.
- Durée de conservation : 15 – 20 minutes
- S'assurer de nettoyer le pistolet immédiatement après l'application rapide du P27.



PROTECTION PERSONNELLE

- Pour utilisation par des professionnels formés uniquement.
- Lire l'étiquette, les consignes et la fiche signalétique avant l'utilisation.
- Utiliser l'équipement de protection personnelle approprié pendant le mélange et la vaporisation.



DESCRIPTION DU PRODUIT :

Les apprêt de surface SpectraPrime® P27, P27B et P27W sont des surfaçants 2,1 COV uréthane 2K de haute qualité, conçus pour une efficacité maximum pour les applications nécessitant des revêtements à faible teneur en COV. Ce sont des surfaçants à 2 composants et à séchage rapide, qui offrent une tenue du brillant et une résistance au rétrécissement du feuil excellentes, ainsi qu'un ponçage facile. Ils utilisent la technologie Ure-Flex®, ce qui signifie qu'ils ne nécessitent pas l'ajout d'un agent de souplesse pour la réparation des pièces flexibles ou de la peinture. On peut maintenant les utiliser comme composant du système de revêtement HP Process™ (avec technologie Air-Bake™). Le système HP Process™ utilise les meilleurs apprêts, couches de base et transparents uréthane pour un fini complet ponçable et polissable en 50 minutes ou moins! Grâce au processus rapide, on peut mélanger l'apprêt P27 au diluant rapide SR16 et au durcisseur UH900 pour un séchage à l'air libre de 15 – 20 minutes seulement. Vous peignez alors plus de voitures tout en utilisant moins d'énergie. On peut utiliser P27, P27B et P27W en produit 2,1 COV pour application mouillé sur mouillé (voir les instructions dans la fiche technique AS2736 de l'apprêt d'impression SpectraSeal®).

PRÉPARATION DE LA SURFACE :

Substrats nus : Acier traité, acier galvanisé traité, aluminium traité ou fibre de verre.

1. Nettoyer au solvant avec un nettoyant de surface* Sherwin-Williams® automobile approprié, puis sécher avec un chiffon propre.
2. Appliquer deux couches d'apprêt réactif CORROSION SHIELD® LCF PE995
REMARQUE : Il **N'EST PAS NÉCESSAIRE** d'utiliser d'apprêt réactif sur les petites traces de ponçage ou les zones où le métal est à nu sur un surface de moins de 5 x 5 po.

Substrats déjà peints :

1. Nettoyer au solvant avec un nettoyant de surface* Sherwin-Williams® automobile approprié, puis sécher avec un chiffon propre.
2. Poncer la zone à réparer et biseauter au papier à poncer P80, P180 et P280, puis finir au papier à poncer P320 sur une ponceuse orbitale. Nettoyer au solvant avec un nettoyant de surface* Sherwin-Williams® automobile approprié, puis sécher avec un chiffon propre.

*Remarque : vérifier la réglementation locale concernant l'emploi de nettoyants à base de solvant.

TEMPS DE SÉCHAGE :

Séchage à l'air libre : 20 minutes à 21 °C (70 °F) avec le diluant SR16.

Séchage forcé : S.O : Ne pas faire de séchage forcé

Infrarouge à ondes courtes : S.O : Ne pas faire de séchage forcé

REMARQUE : Une épaisseur de feuil importante et des températures fraîches peuvent rallonger le temps de séchage.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

P27/P27B/P27W avec SR16	En contenant		Appliquée	
	lb/gal	g/l		lb/gal
Densité	12,93	1 549	Densité	12,93
	% au poids	% en volume		% au poids
Volatils	31,5	47,1	Volatils	31,5
Eau	0	0	Eau	0
Composés exemptés	17	21	Composés exemptés	17
	lb/gal	g/l		lb/gal
COV Total	1,87	224	COV Total	1,87
COV moins exemptés	2,36	2,83	COV moins exemptés	2,36
	lb/gal	kg/l		lb/gal
PAD	0,48	0,058	PAD	0,48