

Fiche Technique

Permacron® MS Automotive Top Coat 730.

Permacron® MS Automotive Top Coat 730 est un système de laque 2K de grande qualité à base de résine acrylique pour les teintes opaques.

Il est destiné à la peinture des véhicules de tourisme.

Caractéristiques:

- Application facile et sûre
- Séchage rapide
- Finition très brillante
- Très bonne résistance

Toutes les teintes opaques peuvent être réalisées sans plomb avec le système de mélange compact.

Pour utilisation professionnelle uniquement!
Fiche Technique N° FR / 0730 / 01

Supports.

Supports appropriés :

1. Peinture d'origine ou ancienne, soigneusement préparée et finement poncée.
2. Surfaces recouvertes d'une impression ou d'un apprêt.

Primaire appropriés

Selon l'objet et le support, suivant notre recommandation de système de peinture.

Préparation du support :



Nettoyer soigneusement tout le support avec Permaloid® Diluant anti-silicones 7010 ou Permaloid® Diluant nettoyant anti-silicones 7799.



Ponçage à sec avec une ponceuse orbitale à extraction de poussière, papier P400 - 500
ou



à l'eau au grain P800 - 1000



Avant de poursuivre, nettoyer soigneusement le support avec le nettoyant approprié afin de supprimer toute trace de poussière ou de résidus.

Application.

Note importante pour le système à teinter :



Les bases concentrées Permafleet® Mixing Concentrates 600 doivent être bien remuées avant d'être pesées.

Après ajout du liant Permacron® MS Binder 730, remuer parfaitement la laque Permacron® MS Automotive Top Coat 730.

Ratio de mélange :



2:1 en volume avec
Permacron® MS Express Hardener 3333
Permacron® MS Express Hardener 3344 rapide
Permacron® MS Express Hardener 3355 ultra rapide

ou



3:1 en volume avec
Permasolid® HS Hardener 3307 ultra rapide
Permasolid® HS Hardener 3309 rapide
Permasolid® HS Hardener 3310
Permasolid® HS Hardener 3312 lent
Permasolid® HS Hardener 3315 ultra lent

Durée de vie du mélange :

prêt à l'emploi env. 4 heures à +20°C
(selon le durcisseur utilisé)

Diluant :

Permacron® MS Duraplus 8580
Permacron® Diluant 3364
Permacron® Diluant 3380
Permacron® Diluant lent 3385

Méthode d'application :

	Compliant	Gravité HVLP
	18 - 20 secondes	
	en mélange avec MS Hardener = 10 % en mélange avec HS Hardener = 20 %	
	1,3 - 1,4 mm	1,3 - 1,4 mm
	2,0 - 2,5 bar	-
	-	0,7 bar
	2 passes avec 5 - 10 minutes de désolvatation entre les passes. Pour des teintes à faible opacité, il peut être nécessaire d'appliquer 1 - 2 couches supplémentaires après désolvatation de 5 - 10 minutes.	
	50 - 60 µm épaisseur de film sec	

Viscosité d'application
4 mm, +20°C, DIN 53211:

Dilution à +20°C
température du produit :

Buse* :

Pression de pistelage* :

Pression d'atomisation* :

Nombre de couches* :

Epaisseur recommandée du film :

Remarques :

1. Il est possible de recouvrir Permacron® MS Automotive Top Coat 730 sous 24h sans ponçage intermédiaire.
2. Les bases concentrées Permafleet® Mixing Concentrates 600 ne peuvent être utilisées qu' uniquement comme composants de la formule de teinte.

Séchage.

Séchage air :



A +20°C température ambiante

Hors poussière :

35 - 45 minutes

sec :

après une nuit

Séchage accéléré :



Désolvatation :

5 - 10 minutes



Temps de séchage

25 - 30 minutes

et température :

à +60°C

température du support

* cf recommandations du fabricant !

Séchage infrarouge :



Désolvatation :

5 - 10 minutes



Onde courte :

5 minutes à mi-puissance

10 minutes à pleine puissance

Remarques

1. **Elastification pour plastiques rigides ou semi-rigides :**

L'ajout au produit de base de 15 % de Permasolid® Elastic Additive 9050 permet l'obtention d'une élasticité durable. Le ratio de mélange avec les durcisseurs indiqués reste inchangé.

2. **Matage :**

Mélanger Permasolid® Matting Component MA 110 avec Permacron® MS Automotive Top Coat 730 en fonction du degré de brillant désiré. Le ratio de mélange avec les durcisseurs indiqués reste inchangé.

3. **Finition structurée :**

La structure de surface des pare-chocs peut être reproduite en ajoutant 100% de Permasolid® Texture Component SA101/SA102. Le ratio de mélange avec les durcisseurs indiqués reste inchangé.

(Voir Fiche Technique 0101_0102)

Remarque de sécurité :



Ce produit est classé selon la réglementation (CE) 1272/2008 (CLP).

Veillez consulter la Fiche de Données de Sécurité. Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application.

Données.

Point éclair :

approx. 26°C

Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces informations ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances à la date en question. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous droits sont réservés. Les Fiches de Données de Sécurité et les mises en garde figurant sur l'étiquette du produit doivent être observées. Nous nous réservons le droit de modifier et/ou de ne plus fournir une partie ou l'ensemble de ces Informations à tout moment et à notre entière discrétion, sans notification préalable, et n'assurons aucune responsabilité concernant leur mise à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

Axalta Coating Systems France S.A.S.
1 Allée de Chantereine
78711 Mantes la Ville
Tél. : ++33 (0) 1 30 92 80 00
Fax. : ++33 (0)1 30 92 13 45
www.spieshecker.fr

