

Description et Usage

321 HS Undercoat est un primaire de finition époxydique à faible taux de COV. Bénéficiant de l'association d'une résine haute technologie et d'une pigmentation optimisée, 321 HS Undercoat peut être appliqué avec un rendu exceptionnel pour un primaire à haut extrait sec. Avec une teneur en COV de seulement 340g/l à l'application, son ponçage aisé et son intervalle de surcouchage étendu, 321 HS Undercoat est le primaire idéal des finitions Awlgrip. Peut être appliqué au pistolet, à la brosse ou au rouleau.

Données Techniques

Type: Epoxy/amine aliphatique modifié à faible taux de COV

Conditionnement Disponible en emballages d'1 gallon contenant 2.84l (base), et en pot d'1 quart (converter),
Et en kit d'1 quart (1 quart de produit mélangé – Blanc uniquement)

Pouvoir couvrant théorique : 4.9 m²/l (200 Sq. Feet/gallon) à 125 microns secs (5 mils)
Calculé pour le mélange base et converter sans dilution

A ces valeurs, il conviendra d'appliquer un coefficient de perte. Le pouvoir couvrant pratique dépendra du matériel utilisé, des techniques d'application, de la surface à peindre et des conditions environnementales.

Épaisseur humide recommandée: 234 microns (9 mils) appliqués en deux couches

Épaisseur sèche recommandée : 125 microns (5 mils) appliqués en deux couches

En cas de dilution, ne pas appliquer plus de 150 microns (6 mils). Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre l'épaisseur sèche de 100 microns (4 mils) recommandée avant ponçage.

Surcouchage à 25°C (77°F) :	Minimum sans ponçage:	Par lui-même:	1 heure
		Par une finition	24 heures
	Maximum sans ponçage :	Par lui-même:	6 mois*
	Maximum après ponçage:	Par une finition:	3 mois*

*** S'assurer que la surface soit propre et sèche avant surcouchage.**

Le ponçage est recommandé avant surcouchage par une finition. Pour une meilleure esthétique, 321 HS Undercoat doit être laissé sécher au moins 72 heures avant ponçage et application de la finition, plus le temps de séchage sera long, meilleur sera l'aspect final.

COV:	Base Blanc (R8100)	232g/l ou 1.9 lbs/gallon
	Base Gris (R1100)	232g/l ou 1.9 lbs/gallon
	Converter (R3100)	663g/l ou 5.5 lbs/gallon
	Produit mélangé: (tel que fourni)	340g/l, 2.8 lbs/gallon

Composants, Diluants, Additifs, et Produits Associés

Base Blanc.....	R8100
Base Gris.....	R1100
Converter	R3100
Diluant	T0006, T0176 (Amérique du Nord uniquement)
Solvant de Nettoyage	T0006, T0176, Acétone ou M.E.K

NE PAS ajouter Cold Cure Accelerator (M3066) à 321 HS Undercoat

Matériel d'Application

BROSSE ET ROULEAU

Les brosses doivent être adaptées à l'application de revêtements époxydiques ou uréthanes solvantés. Les brosses à soies naturelles donnent de meilleurs résultats. Ne pas utiliser de brosses recommandées pour les revêtements en phase aqueuse. Les mêmes remarques s'appliquent aux rouleaux. Ils peuvent être soit en mousse soit en mohair, mais doivent être résistants aux solvants. Corona Brushes (813-885-2525) et Redtree Industries (973-481-0200) fournissent de bonnes brosses et de bons rouleaux. Corona Urethamer ou Redtree Chinese Ox conviennent parfaitement à l'application de 321 HS Undercoat

Une application brosse/rouleau n'est pas recommandée sur de grandes surfaces, pour des raisons d'esthétique. L'application brosse/rouleau ne convient que pour les pré-touches et les petites surfaces.

MATERIEL DE PULVERISATION

Pot sous Pression

Taille de buse: 1.6-1.8 mm
Pression à la buse: ajuster en fonction du débit peinture
Débit peinture: 250-300g/min

Système à Gravité

Taille de buse: 1.6-2.0 mm
Pression à la buse: 2.5 Bars (36 psi)
Débit peinture: 250-300g/min

ATTENTION: Une pression élevée dans le pot pourrait occasionner de sérieux défauts dans le revêtement. L'Airmix® ne doit pas être utilisé à des pression/débit peinture supérieurs à ce qui est mentionné dans cette fiche. Contacter votre interlocuteur technique habituel pour plus de renseignements.

Système Airmix®

Taille de buse: #6
Pression à la buse: 1.8 Bars (26 psi)
Atomisation: 250-300g/min

Préparation de Surface

Stratifié/Gelcoat : Poncer à l'abrasif grade P100-P150. Consulter le Guide d'Application pour plus d'informations.

Aluminium : Sabler ou disquer à blanc pour obtenir un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils), ou sur petites surfaces, appliquer Wash Primer CF en primaire. Appliquer le produit dans les 8 heures suivant la fin de la préparation de surface. Consulter le Guide d'Application pour plus d'informations.

Supports revêtus d'High Build/Ultra Build: Poncer à l'abrasif grade P240, ou plus fin.

Ponçage : Peut être poncé après 16 heures à 25°C (77°F). Après durcissement complet, 321 HS Undercoat doit être poncé à l'abrasif grade P320 ou plus fin, pour obtenir une surface lisse. L'aspect final du film doit être exempt de toute aspérité. Il est possible d'utiliser des guides de ponçage en poudre pour s'assurer que le ponçage a été soigneusement effectué.

Mélange et Dilution

Homogénéiser soigneusement la base avant de la mélanger avec le convertir

Pistolet/Brosse/Rouleau : Rapport de mélange en volume : 3 volumes de base / 1 volume de convertir (3 : 1, R8100 ou R1100 : R3100)

Temps d'induction après mélange: **Ce produit doit être appliqué immédiatement après mélange.**

Mélanger soigneusement la base et le convertir pour obtenir un mélange parfaitement homogène.

Dilution: Diluer à 15% avec T006 ou T0176.

Durée pratique d'utilisation à 25°C (77°F)/50% HR: environ. 75 min, à 15°C (60°F)/50% HR: environ 1h30 à 35°C (95°F)/50% HR environ 45 min. Des températures plus élevées réduiront la durée pratique d'utilisation.

Conseils d'Application

Application Pistolet:

Appliquer deux couches de 321HS Undercoat pour obtenir une épaisseur totale de 234 microns (9 mils), en prenant soin de ne pas appliquer plus de 150 microns humides (6 mils) par couche, pour obtenir 125 microns secs (5 mils).

Application Brosse ou Rouleau:

Appliquer deux couches à 100 microns humides (4 mils) pour obtenir 50 microns secs (2 mils). Laisser 8 heures entre chaque couche à 25°C (77°F). Un léger ponçage entre couches améliorera l'aspect final.

ATTENTION:

La température des surfaces à revêtir doit être à au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée et inférieure à 41°C (105°F). La température ambiante doit être au moins égale à 10°C (50°F) et au maximum à 41°C (105°F).

Les informations données dans cette fiche ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant le produit sans vérifier au préalable son adéquation avec l'usage envisagé le fait à ses propres risques, et dans les limites permises par la loi, nous ne saurions être tenus pour responsables de la performance du produit ou toute perte ou dommage résultant d'une telle utilisation. Ces informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification à la lumière de notre expérience et notre politique d'amélioration constante des produits.