


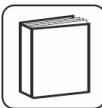

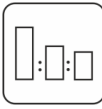



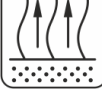



## INFORMATION TECHNIQUE

PRODUIT RÉSERVÉ À L'USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT

<p><b>HS 4:1</b> PRIMAIRE ACRYLIQUE HS 4:1</p>	
<p><b>PRODUITS</b></p> <p>HS MASTER Primaire Acrylique 4:1 – Apprêt Garnissant Durcisseur 1:4 pour Primaire Acrylique HS MASTER Diluant pour systèmes acryliques MASTER</p>	
<p><b>DESCRIPTION DU PRODUIT</b></p> <p>Primaire acrylique 2K pour les réparations automobiles.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Facile à mélanger et à appliquer.</li> <li>Temps de durcissement très court.</li> <li>Bonnes propriétés de remplissage.</li> </ul>	
<p><b>COULEURS:</b> blanc, gris clair, gris, noir</p> <p><b>NIVEAU DE BRILLANCE:</b> mat</p>	

<p><b>COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS</b></p> <p>COV pour le mélange = 538 [g/l] Ce produit est conforme à la directive européenne (2004/42/CE/II B) qui fixe la valeur de COV pour sa catégorie (c) à 540 g/l.</p>
--

<p><b>PRÉPARATION DU SUPPORT</b></p>	
<p>HS MASTER Primaire Acrylique 4:1 peut être appliqué sur:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Acier et aluminium après ponçage et dégraissage.</li> <li>Stratifiés polyester-verre poncés (GFK/GRP).</li> <li>Mastic polyester.</li> <li>Primaire époxy.</li> <li>Wash primer.</li> <li>Anciennes finitions en bon état après ponçage et dégraissage.</li> </ul>	<p>Une bonne préparation de la surface est essentielle pour obtenir les meilleurs résultats de réparation.</p> <p>Papier abrasif recommandé:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ponçage manuel (à sec ou à l'eau) P280÷P320 (GRP P400).</li> <li>Ponçage à la machine (à sec) P180÷P220.</li> </ul>

PROCESSUS D'APPLICATION											
	<p><b>EMPLOI</b></p> <p>Pour les réparations automobiles, comme primaire et l'apprêt de remplissage.</p>		<p><b>TEMPS DE DURCISSEMENT</b></p> <p>Pour une épaisseur de 200µm :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>3-4 heures à 20°C.</li> <li>30 minutes à 60°C.</li> </ul> <p>Une température inférieure à 20°C augmente considérablement le temps de durcissement.</p>								
	<p><b>TAUX DE MÉLANGE</b> par volume</p> <table border="0"> <tr> <td>Primaire</td> <td>4 parts</td> </tr> <tr> <td>Durcisseur</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td>15÷20%</td> </tr> </table> <p>Remuer soigneusement jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.</p>	Primaire	4 parts	Durcisseur	1 part	Diluant	15÷20%		<p><b>NOMBRE DE COUCHES</b></p> <p>2÷3 couches; env. 80µm pour une couche.</p> <p><b>Paramètres du pistolet :</b> Buse RP: 1.6÷2.0 mm; Pression d'entrée: 2.0÷2.2 bars. Buse HVLP: 1.5÷1.9 mm; Pression d'entrée: 2.0 bars.</p>		
Primaire	4 parts										
Durcisseur	1 part										
Diluant	15÷20%										
	<p><b>VISCOSITÉ DE PULVÉRISATION</b></p> <p>30÷50 secondes à 20°C/DIN4</p>		<p><b>SÉCHAGE IR</b></p> <p>10÷15 minutes d'ondes courtes pour une épaisseur de 150÷250 µm. Ne pas dépasser 60°C. Utiliser l'appareil selon les recommandations du fabricant. Attendre environ 10 minutes avant de commencer le séchage de l'appareil.</p>								
	<p><b>TEMPS D'ÉVAPORATION</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Entre les couches:</td> <td>env. 5 min.</td> </tr> <tr> <td>Avant cuisson:</td> <td>env. 10 min.</td> </tr> </table> <p>Le temps d'évaporation dépend de la température et du nombre de couches.</p>	Entre les couches:	env. 5 min.	Avant cuisson:	env. 10 min.		<p><b>PONÇAGE À SEC</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Ponçage à la machine</td> <td>P360÷P500</td> </tr> <tr> <td>Ponçage manuel</td> <td>P280÷P320</td> </tr> </table>	Ponçage à la machine	P360÷P500	Ponçage manuel	P280÷P320
Entre les couches:	env. 5 min.										
Avant cuisson:	env. 10 min.										
Ponçage à la machine	P360÷P500										
Ponçage manuel	P280÷P320										
	<p><b>DURÉE DE VIE DU MÉLANGE</b></p> <p>Environ 60 minutes à 20°C</p>		<p><b>PONÇAGE HUMIDE</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Ponçage à la machine</td> <td>P600÷P1000</td> </tr> <tr> <td>Ponçage manuel</td> <td>P800÷P1000</td> </tr> </table>	Ponçage à la machine	P600÷P1000	Ponçage manuel	P800÷P1000				
Ponçage à la machine	P600÷P1000										
Ponçage manuel	P800÷P1000										

**AUTRES TRAVAUX**

Les primaires acryliques 2K peuvent être directement recouverts de :

- Vernis de finition acryliques 2K.
- Couches de base 1K.

**REMARQUES GÉNÉRALES**

- Ne pas dépasser les quantités recommandées de durcisseur !
- Les meilleurs résultats sont obtenus en peignant à température ambiante. Assurez-vous que la température ambiante et celle du produit appliqué sont similaires.
- Lors de l'utilisation de produits bi-composants, il est recommandé d'utiliser des équipements de protection individuelle. Protéger les yeux et les voies respiratoires.
- Les locaux doivent être bien ventilés.
- Nettoyez les outils immédiatement après application.

**Attention:** Suivez toujours les instructions figurant sur la fiche de données de sécurité du produit pour garantir la sécurité.

**STOCKAGE**

Stocker les composants du produit à une température comprise entre 15 et 25°C dans des récipients hermétiquement fermés, dans des endroits frais et secs, à l'abri des sources de chaleur. Éviter l'exposition directe au soleil.

**Attention:**

1. Refermer les récipients immédiatement après usage.
2. Protéger le durcisseur du gel et de l'humidité !

**PÉRIODE DE GARANTIE**

HS MASTER Primaire Acrylique 4:1 – Apprêt Garnissant	– 12 mois à partir de la date de production
Durcisseur 1:4 pour Primaire Acrylique HS MASTER	– 12 mois à partir de la date de production
Diluant pour systèmes acryliques MASTER	– 24 mois à partir de la date de production

PRODUITS	ART. No.
HS MASTER Primaire Acrylique 4:1 – Apprêt Garnissant	(0,8l + 0,2l): 1328; 6327; 6328
Durcisseur 1:4 pour Primaire Acrylique HS MASTER	
Diluant pour systèmes acryliques MASTER	300002253; 300002790 (1l; 5l)

**LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ**

Les informations contenues dans le TDS sont actuelles et correctes à la date à laquelle elles ont été publiées.

TROTON ne pouvant contrôler ou prédire les conditions d'utilisation du produit, chaque utilisateur doit examiner les informations dans le contexte spécifique de l'utilisation prévue. Dans la mesure où la loi le permet, TROTON ne peut être tenu responsable des dommages de quelque nature que ce soit résultant de l'utilisation ou de la confiance accordée aux informations contenues dans ce TDS.

Etant donné la variété des facteurs qui peuvent affecter l'utilisation et l'application d'un produit TROTON, dont certains sont uniquement du ressort de l'utilisateur, il est important pour l'utilisateur d'évaluer le produit TROTON afin de déterminer si le produit est adapté à l'usage et si le produit est approprié à l'utilisation de l'utilisateur.

TROTON ne peut en aucun cas être tenu responsable envers l'utilisateur ou un tiers de dommages indirects, consécutifs, accessoires, spéciaux ou punitifs, y compris les pertes de bénéfices résultant de l'utilisation des produits TROTON et/ou des services TROTON.

Toutes les informations sont basées sur des tests méticuleux en laboratoire et sur de nombreuses années d'expérience. Notre position établie sur le marché ne nous dispense pas d'un contrôle continu de la qualité de nos produits. Toutefois, nous ne sommes pas responsables des résultats finaux si nos produits sont mal stockés ou utilisés, ou s'ils ne sont pas travaillés dans les règles de l'art.

TROTON Sp. z o.o.  
Ząbrowo, Pologne.