



:: HEMPEL PRIMER UNDERCOAT

DESCRIPTION

HEMPEL PRIMER UNDERCOAT est un primaire monocomposant à séchage rapide et à haut pouvoir couvrant à base alkyde modifiée uréthane.

Cette peinture de fond contient des pigments en phosphate de zinc.

DOMAINES D'APPLICATION

Comme sous-couche pour les laques monocomposant à base alkyde (BRILLIANT ENAMEL, MULTICOAT). Convient pour les parties situées au-dessus de la ligne de flottaison, à l'intérieur comme à l'extérieur, sur supports en bois, acier et polyester.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Coloris : 11480 – gris30180 – bleu

Finition : mate

Teneur en matière sèche : 48 %

Rendement théorique : env . 11 m²/l (40 µm)

Point d'éclair : 38°C

Masse volumique : 1,3 g/ml

C.O.V. : 450 g/l

INFORMATIONS RELATIVES A L'APPLICATION :

Méthode d'application :

Airless : diluant 823 (5 %), buse .021“- .023“, pression 200 bar

Pneumatique : diluant 823 (15 %), buse 0,38-0,45 mm, pression 200 bar



Product Data

Rouleau/pinceau : diluant 823 (5 %)

(Les données relatives à l'application Airless sont sujettes à modifications éventuelles)

Nettoyage des outils : HEMPEL Thinner 823

Épaisseur de couche recommandée : 100 µm (humide) – 40 µm (sec) / par couche

Sec au toucher: env. 3 heures (à 20°C)

Intervalle entre couche : min. 8 heures / max. 6 jours (à 20°C)

MISE EN OEUVRE

Le support doit être parfaitement propre, sec et exempt de graisse. Nettoyer la surface avec PRE CLEAN, rincer à l'eau douce et laisser sécher. Éliminer au préalable les parties écaillées et adhérentes puis enlever la poussière de ponçage. La température de mise en œuvre doit être supérieure à 5°C. Les meilleurs résultats sont obtenus à des températures comprises entre 10 et 15°C. Ne pas travailler en plein soleil ni sur des supports très chauds. Afin d'éviter le phénomène de condensation, la température du support doit être supérieure au point de rosée. La teneur en humidité du bois ne doit pas dépasser 16 %. Assurer une bonne ventilation pendant les phases de mise en œuvre et de durcissement.

PRÉCAUTIONS

Si l'intervalle est dépassé, il est nécessaire de poncer la surface pour la rendre rugueuse. Si le bateau a été stocké dans un environnement sali, il faudra d'abord bien laver la surface et la laisser sécher.

ELIMINATION

Ne pas jeter l'eau de lavage provenant du nettoyage de la peinture à l'égout. Seuls les récipients vides de tout contenu peuvent être éliminés dans une décharge ou un centre



Product Data

agréé, dans le respect des prescriptions locales l  gales.

UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les données contenues dans le présent document sont destin es à l'instruction d'applications techniques et sont bas es sur les informations dont nous disposons au moment de sa rédaction.

Elles ne sont pas contractuelles.

Copyright VOSSCHEMIE
www.yachtcare.fr

Distrib   par :
SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
Rue du Pré Didier - Z.I. le Fontanil-Cornillon
38120 Saint-Egrève
Téléphone : 04 76 75 42 38 - Télécopie : 04 76 56 14 49
E-Mail : info1@soloplast.fr - Internet : www.soloplast.fr