




2241 APPRET MAXI POLYURETHANE

 **DEFINITION**..... Apprêt polyuréthane deux composants à base de résine acrylique et de pigment anticorrosion
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a

 **PROPRIETES**..... Utilisable en version apprêt et maxi
Grande facilité d'application
Très garnissant (jusqu'à 100 µm secs à la couche)
Recouvrable en mouillé sur mouillé ou après ponçage
Ne provoque pas de phénomène de détournement
Anticorrosion

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux
Composites

 **DESTINATIONS**..... Carrosserie
Matériels roulants
Plasturgie
Industrie générale

 **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
Application électrostatique (nous consulter)

 **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

COULEUR	: beige et gris clair (autres couleurs nous consulter)
ASPECT	: Semi mat
DENSITE	: 1.50 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 68 % (± 2%)
VISCOSITE	: Thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 500 g/l sur le produit PAE (catalyse version maxi)
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 540 g/l
Les standards beige et gris clair sont exempts de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

2241 APPRET MAXI POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE

ACIER

Dégraissage, sablage ou phosphatation

COMPOSITES







Dégraissage, dépolissage, primaire d'adhérence 3205 ou 8205 si nécessaire

Quelque soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière. Compte tenu de la grande diversité des alliages, métaux, plastiques et composites, un test d'adhérence préalable est conseillé.



MISE EN ŒUVRE (température 20 C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		Version Maxi	Version Apprêt	Mouillé / Mouillé
EN VOLUME	PRODUIT	2241 : 4 volumes	2241 : 4 volumes	2241 : 4 volumes
	DURCISSEUR	Activateur 3211 : 1 volume	Activateur 3211 : 1 volume	Activateur 3211 : 1 volume
	DILUANT		Diluant 3062 : 1 volume	Additif 3210 : 3 volumes

	VISCOSITE D'APPLICATION	30 ± 5 secondes Coupe Afnor N°4 (pistolet pneumatique en version apprêt)
	POT LIFE	Version maxi : 0 h 45 Version Apprêt : 1 h Version Mouillé / mouillé : 1 h 30
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	50 à 100 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	170 à 340 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [50 µm sec]	Maxi : ponçable après 2 h (30' si étuvage à 60°C) Apprêt : ponçable après 1 h 30 (20' si étuvage à 60°C)
	RECOUVRABILITE [50 µm sec]	Recouvrable en mouillé sur mouillé ou après ponçage par toutes les laques de la série 6000 NE PAS RECOUVRIR PAR DES FINITIONS EPOXYDIQUES
Par temps chaud, ajouter du retardeur PU 3508 en version maxi ou du diluant PU lourd 3061 en version apprêt		