





2254 APPRET POLYURETHANE

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

 **PROPRIETES**..... Facilité d'application
Très garnissant (jusqu'à 100 µm secs à la couche)
Recouvrable en mouillé sur mouillé ou après ponçage
Très bonne propriété anticorrosion
Bon accrochage
Teintable avec la laque polyuréthane 6241 (10 % maximum)

 **SUPPORTS**..... Acier et métaux non ferreux
Composites

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

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

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

| | |
|-------------------|---|
| COULEUR | : blanc, beige clair (autres couleurs nous consulter) |
| ASPECT | : Semi mat |
| DENSITE | : 1.33 (± 0,03) |
| E.S. POIDS | : 66 % (± 2%) |
| VISCOSITE | : Thixotrope |

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 490 g/l sur le produit PAE (catalyse version HES)
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 540 g/l
Les standards blanc et beige sont exempts de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

2254 APPRET POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE







| | |
|--|---|
| ACIER | Dégraissage, sablage ou phosphatation |
| GALVANISE, ELECTROZINGUE, ALUMINIUM | Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté |
| 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 standard | Version Thix | Version HES |
|--------------------|-------------------|--|--|--|
| EN VOLUME | PRODUIT | 2254 : 5 volumes | 2254 : 10 volumes | 2254 : 8 volumes |
| | DURCISSEUR | 3600 : 1 volume | 3675 : 1 volume | 3810 / 3811 : 1 volume |
| | DILUANT | 3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 40 % | 3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 10 % | 3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 20 % |

| | | |
|--|---|--|
|  | VISCOSITE D'APPLICATION | 35 ± 5 secondes Coupe Afnor N°4 (pistolet pneumatique) |
|  | POT LIFE | 4 heures |
|  | EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE | 50 à 100 µm |
|  | RENDEMENT THEORIQUE | 150 à 300 g / m ² |
|  | SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [50 µm sec] | HP : 50' SEC : 2 h 30 DUR : 24 h désolvatation suivi de 30' à 60°C |
|  | RECOUVRABILITE [50 µm sec] | Entre 15' et 3 jours par les finitions PU 6233 et 6250 Entre 1 heure et 3 jours par les laques de la série 6000 Ponçable après 24 heures de séchage NE PAS RECOUVRIR PAR DES FINITIONS EPOXYDIQUES |
| Possibilité d'accélérer le durcissement du produit par ajout de l'accélérateur PU 3685 (Voir fiche technique du produit) | | |