











8205 PRIMERPLAST

-  **DEFINITION**..... Sealer monocomposant transparent à base de polyoléfines en solution AFNOR T 36005 Famille 1 classe 8c
-  **PROPRIETES**..... Promoteur d'adhérence pour plastiques et matériaux composites
Facilité d'application, produit prêt à l'emploi
Très grande rapidité de séchage, ne se ponce pas
-  **SUPPORTS**..... Plastiques et composites, notamment :
PMMA, PP, ABS, PC, RIM, BMC, SMC, ...
-  **DESTINATIONS**..... Carrosserie industrielle
Industrie générale
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique ou HVLP
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

| | |
|------------------|---------------------------|
| COULEUR | : Légèrement ambré |
| DENSITE | : 0,88 (± 0,03) |
| VISCOSITE | : Produit prêt à l'emploi |

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

| | | |
|---|---|---|
|  | VISCOSITE D'APPLICATION | Produit prêt à l'emploi |
|  | RENDEMENT THEORIQUE | 80 à 120 g / m ² en 2 couches à 5 minutes d'intervalle |
|  | SECHAGE AIR [10 µm sec] SECHAGE ACCELERE | SEC : 10' sous ventilation à 20 °C |
|  | RECOUVRABILITE [10 µm sec] | Entre 10 mn et 2 h par les finitions PU 6250 ou 6250 S Passé ce délai, ré-appliquer une couche de Primerplast 8205 |

Pour le dégraissage des plastiques et composites, nous recommandons l'utilisation du cleaner dégraissant rapide 3087 ou dégraissant anti-statique 3091

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 830 g/l sur le produit livré (prêt à l'emploi)
Produit catégorie E (carrosserie-Okopol 2009) - limite COV : 840 g/l
Consulter la fiche de données de sécurité