

# Supports et préparation

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

## Description

Les fiches techniques des produits spécifient les supports convenant aux produits concernés. Ce document mentionne une série de supports qui nécessitent parfois une préparation et un ponçage particuliers.

*Tous les papiers de verre se rapportent à un ponçage à sec sauf mention explicite.*

Les étapes de ponçage indiquées dans ce document sont basées sur :

P80 - P120 - P220 - P320 - P400 - P500.

Ligne de ponçage comparative :

P80 - P180 - P280 - P360 - P400.

## Supports appropriés

Finitions existantes	Tous les apprêts polyester Sikkens
Acier	Tous les produits Washprimer Sikkens
Aluminium (aluminium anodisé)	Sikkens Polysurfacier
Acier galvanisé	Tous les apprêts surfaçants Sikkens
Revêtement par électrophorèse OEM	
Stratifiés polyester (fibre de verre), enduit gélifié	

## Supports appropriés et préparation

### Finitions existantes :

Nettoyer et dégraisser soigneusement la surface avant toute application d'apprêts surfaçants.

*Effectuer un nettoyage préalable de la surface à l'eau chaude et au détergent, puis rincer abondamment à l'eau claire. Éviter tout contact d'apprêt polyester brut exposé avec de l'eau (par ex. dégraissant à l'eau).*

Avant l'application d'un apprêt surfaçant à poncer, poncer à sec la surface avec du papier P220. En cas d'application mouillé sur mouillé (sans ponçage), finir par un ponçage à sec avec un papier à poncer P320 et dégraisser soigneusement la surface avant l'application de l'apprêt surfaçant.

*Un ponçage humide peut être réalisé avec du P1000 servant de papier à poncer final. Les étapes de ponçage précédentes peuvent être réalisées avec un papier à grain plus gros mais doivent être suivies de ponçages avec du papier plus fin dont le grain ne doit pas dépasser 200.*

### Acier, aluminium, acier galvanisé :

Nettoyer et dégraisser soigneusement la surface. Avant l'application d'un apprêt surfaçant à poncer, poncer à sec la surface avec du papier P220. En cas d'application mouillé sur mouillé (sans ponçage/Sealer), finir par un ponçage à sec avec un papier P320, puis dégraisser soigneusement la surface avant l'application de l'apprêt surfaçant.

*Pour les systèmes devant répondre à des normes extrêmement élevées (garantie), appliquer une seule couche de Washprimer 1K CF sur les surfaces en acier brutes avant toute application d'apprêt surfaçant.*

*Pour les supports en aluminium ou galvanisés, l'application de Washprimer 1K CF est nécessaire pour assurer l'adhérence. Laisser les produits Washprimer s'évaporer pendant au moins 15 minutes à 20°C avant l'application de tout apprêt surfaçant.*

### Aluminium anodisé

L'oxydation naturelle de l'aluminium est accélérée par un procédé électrochimique qui crée une couche d'oxyde d'aluminium par-dessus l'aluminium pour une protection optimale contre les influences de l'environnement. Pour peindre ces types d'aluminium, cette couche **doit** être complètement éliminée (ponçage ou sablage).

*Aucun primaire n'offrira une adhérence suffisante par-dessus une couche d'oxyde d'aluminium anodisé.*

### Revêtement par électrophorèse OEM :

Après un nettoyage et un dégraissage minutieux, une application directe sur des pièces rigides OEM dotées d'un revêtement par électrophorèse est possible. Il n'est fondamentalement pas nécessaire de procéder à un ponçage mais en cas de doute (pour assurer une adhérence optimale), la surface peut être poncée à sec à l'aide d'un papier P320 ou d'un tampon abrasif fin (gris).

Bien nettoyer la surface avant l'application de l'apprêt surfaçant (mouillé sur mouillé/sans ponçage/Sealer).

# Supports et préparation

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

## Supports appropriés et préparation (suite)

### Apprêt polyester et Polysurfacier :

Le polyester polymérisé doit être poncé en respectant les étapes de ponçage recommandées. Ne jamais utiliser un papier ayant un grain supérieur à 100. Commencer par du P120 (P80 en option), suivi d'un P120. Lors de l'étape de ponçage finale, utiliser du P220 avant l'application de l'apprêt surfaçant.

- *Utiliser une couche guide entre les étapes de ponçage pour visualiser les rayures créées par le ponçage.*
- *Un ponçage plus fin est possible.*

Les rayures créées par le ponçage dans la finition existante autour de la surface en polyester doivent être éliminées. Pour ce faire, utiliser un papier P220, puis un P320, pour créer une surface étendue uniforme. Ceci constitue également l'étape de ponçage finale en cas d'application sur une plus grande surface (panneau entier).

Pour les retouches, réaliser la finition de la partie externe de la retouche avec du P400 (étape de ponçage finale) afin de réduire le risque de marquage du contour. Bien dégraisser la surface avant l'application de l'apprêt surfaçant.

### Polyester, stratifiés gélifiés (fibre de verre) :

Effectuer un nettoyage préalable de la surface à l'eau chaude et au détergent, puis rincer abondamment à l'eau claire.

Sécher et nettoyer la surface avant le ponçage à sec avec du P220, puis du P320.

Bien dégraisser la surface avant l'application de l'apprêt surfaçant.

- *Dans presque tous les cas, l'enduit gélifié du stratifié polyester contiendra de minuscules points très difficiles à détecter. Par conséquent, il est fortement recommandé d'appliquer sur cette surface un apprêt surfaçant à poncer au lieu de procéder à l'application mouillée sur mouillée ou directe d'un topcoat.*
- *En cas de rupture de l'enduit gélifié ou de ponçage excessif, une application supplémentaire d'apprêt peut être nécessaire pour remplir et boucher les fils de fibre de verre.*

### Sikkens Washprimer 1K CF

Après avoir procédé à un nettoyage, à un dégraissage et à un ponçage minutieux, le Washprimer 1 K CF peut être appliqué sur l'acier, l'acier galvanisé et l'aluminium pour assurer une adhérence et une protection contre la corrosion optimales.

- *Respecter un temps d'évaporation minimum de 15 minutes à 20 °C avant l'application de tout apprêt surfaçant.*
- *L'application directe d'un topcoat (en particulier une base) n'est **pas** possible.*

## Supports appropriés et préparation (suite)

### Apprêts surfaçants

Après un durcissement à cœur, l'apprêt surfaçant peut être pré-poncé, avec une cale à poncer, en utilisant un papier P320, suivi d'un papier P400.

L'étape de ponçage finale doit être réalisée en utilisant le grain spécifié pour le topcoat souhaité.

*Un pré-ponçage humide peut être effectué à l'aide d'un papier P600, suivi d'un papier P800 et, pour terminer, un papier P1000 de préférence.*

Après le ponçage, nettoyer et dégraisser soigneusement la surface avant l'application du topcoat.

**Pièces de véhicule en plastique :** Pour des informations détaillées sur les pièces de véhicule en plastique, consulter la fiche technique S8.06.03 (a-b-c)

# Supports et préparation

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

**AkzoNobel Car Refinishes S.A.S.**  
Adresse : [Rue Jean Cassé, 60160 Thiverny, France](#)  
Tél. : [+33\(0\)344285300](#)

**RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL AVEC LES EQUIPEMENTS DE PROTECTION HS&E APPROPRIES**

**Avis de non-responsabilité**

Malgré nos efforts raisonnables pour inclure des informations exactes et à jour dans ce document, nous ne garantissons aucunement l'exactitude ou l'exhaustivité de son contenu. De plus, Akzo Nobel Car Refinishes BV, ses filiales, sociétés affiliées ou employés déclinent toute responsabilité pour les dommages de quelque nature que ce soit, notamment les dommages directs, indirects, spéciaux, consécutifs ou accessoires liés à l'utilisation du contenu de ce document ou à l'utilisation des matériaux, informations, qualifications ou recommandations figurant dans ce document.

Les noms de marques mentionnés dans la présente fiche technique sont des marques commerciales ou font l'objet d'un contrat de licence avec Akzo Nobel.

**Siège**

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, Pays-Bas. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)