

Substrats et Préparation

Description

Le terme Spotrepair et mélange comprend toutes les réparations aux zones endommagées entraînant une réparation invisible ou un mélange dans la finition OEM existante encore intacte. En conséquence, le carrossier n'est pas obligé de pulvériser des panneaux complets en cas de dommages mineurs. La méthode d'application et la technique décrites ci-dessous sont appropriées pour les taches et les mélanges avec Sikkens Autoclear UV.

Les fiches techniques des produits spécifient les substrats appropriés pour les produits associés. Dans ce document, une gamme de substrats sont mentionnés qui nécessitent parfois une préparation et un ponçage spécifiques.

Tous les grains de ponçage sont liés au ponçage à sec sauf mention contraire 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.

Substrats appropriés

Finitions existantes	Tous Sikkens polyester bodyfiller
Aier	All Sikkens Washprimers
Aluminium (Aluminium anodisé)	Sikkens Polysurfacers
Acier galvanisé	Tous Sikkens surfacers (apprêts)
OEM Electro coat	
Laminés de polyester (Fibre de verre), gel coat	

Substrats appropriés et préparation

Finitions existantes

Nettoyer et dégraisser soigneusement la surface avant toute application de surfaçant. D'abord nettoyer la surface avec de l'eau chaude et un détergent, rincer suffisamment avec de l'eau propre. Si le mastic de polyester nu est exposé, évitez tout contact avec de l'eau (par exemple dégraissant à base d'eau)

Avant l'application d'un surfaçant de ponçage, poncer à sec la surface avec un abrasif P220. Dans le cas d'une application humide sur mouillé (non ponçage), finir par poncer à sec avec du grain P320 et dégraisser complètement la surface avant l'application du surfaçant.

Le ponçage humide peut être effectué en utilisant du P1000 comme grain de ponçage final. Les étapes de ponçage précédentes peuvent être exécutées avec un grain de ponçage plus grossier, mais doivent être remplacées par des étapes plus fines ne dépassant pas 200 grains.

Acier, Aluminium, acier galvanisé

Bien nettoyer et dégraisser la surface. Avant l'application d'un surfaçant de ponçage, poncer à sec la surface avec un abrasif P220. Dans le cas d'une application mouillée-mouillée (non-ponçage / scellage), finir par poncer à sec en utilisant du grain P320 et dégraisser complètement la surface avant l'application du surfaçant.

Pour les systèmes qui exigent les normes les plus élevées, par exemple, la garantie s'applique sur une seule couche de Washprimer 1K CF sur des surfaces d'acier nues avant toute application de surfaçant.

Dans le cas de substrats en aluminium ou galvanisés, l'application de Washprimer 1K CF est nécessaire pour garantir l'adhérence, permettre un temps d'évaporation minimum de 15 minutes à 20 ° C des Washprimers avant l'application de tout surfaçant.

Aluminium anodisé

L'oxydation naturelle de l'aluminium est accélérée par un processus électrochimique qui crée une couche d'oxyde d'aluminium sur l'aluminium pour une protection optimale contre les influences de l'environnement. Pour peindre ces types d'aluminium, cette couche doit être complètement enlevée (ponçage ou grenailage).

Substrats et Préparation

Aucun apprêt ne donnera une adhérence suffisante sur toute couche d'oxyde d'aluminium anodisé.

Manteau d'OEM Electro;

Après un nettoyage et un dégraissage en profondeur de la surface, une application directe sur des pièces rigides OEM Electro est possible. Le ponçage n'est en principe pas nécessaire mais en cas de doute (garantir une adhérence optimale), la surface peut être poncée à sec à l'aide d'un tampon abrasif P320 ou fin (gris).

Nettoyer soigneusement la surface avant l'application du surfaçant (mouillé sur humide / non abrasif / scellant).

Substrats appropriés et préparation (suite)

Polyester bodyfiller et Polysurfacier;

Le polyester durci doit être poncé selon un système de ponçage recommandé. (Ne dépassez jamais un pas de ponçage supérieur à 100. Commencez par P120 (P80 en option), puis P120, puis P220 avant l'application du surfaçant.

o Utilisez une couche de guidage entre chaque étape de ponçage pour visualiser les rayures de ponçage créées.

o Un ponçage plus fin est possible.

Les griffes de ponçage dans la finition existante entourant la zone de polyester doivent être enlevées.

Ceci est fait en utilisant P220 suivi par P320 pour créer un featheredge uniforme. C'est également l'étape finale de ponçage dans le cas d'une application sur une surface plus grande (panneau total).

Dans le cas de réparations localisées, terminer la zone extérieure du spot avec P400 comme étape de ponçage final pour réduire le risque de cartographie des contours. Dégraisser soigneusement la surface avant l'application du surfaçant.

Polyester, stratifiés enduits de gel (fibre de verre);

Pré-nettoyer la surface avec de l'eau chaude et un détergent, puis rincer suffisamment avec de l'eau propre.

Séchez et nettoyez la surface avant le ponçage à sec avec du P220 suivi du grain P320.

Dégraisser soigneusement la surface avant l'application de l'apprêt du surfaçant.

o La couche de gel du stratifié de polyester contiendra dans presque toutes les circonstances de très petites piqûres d'épingles difficiles à détecter. Par conséquent, il est fortement recommandé de couvrir cette surface avec un surfaçant de ponçage au lieu d'une application de couche de finition humide sur humide ou directe.

o Si la couche de gel est brisée ou a été poncée, une application supplémentaire de produit de remplissage pour le corps pourrait être nécessaire pour remplir et sceller les brins de verre dans la fibre de verre.

Sikkens Washprimer EM CF

Après avoir soigneusement nettoyé, dégraissé et poncé, Washprimer EM CF peut être appliqué sur l'acier, l'acier galvanisé et l'aluminium pour la promotion de l'adhérence et la protection contre la corrosion.

o Laisser s'écouler pendant 30 minutes à 20 ° C avant d'appliquer un apprêt surfaçant.

o Dans le cas de l'application directe de la couche de finition, poncer légèrement le Washprimer EM CF après l'avoir laissé sécher pendant 45 minutes à 20 ° C.

o

Sikkens Washprimer 1K CF

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

o Laisser évaporer au moins 15 minutes à 20 ° C avant l'application de tout apprêt surfaçant.

o L'application directe de la couche de finition (couche de base en particulier) n'est pas possible

Substrats et Préparation

Substrats appropriés et préparation (suite)

Substrats approprié et préparation (suite)

Surfacers (charges)

Après durcissement complet, le surfacer peut être pré-poncé, par ponçage en bloc, avec P320, suivi de P400.

L'étape finale de ponçage doit être exécutée en utilisant le grain spécifié pour la couche de finition désirée.

Pré-ponçage humide peut être fait en utilisant P600 grain, suivi de P800 et de préférence P1000 comme étape finale.

Après le ponçage, bien nettoyer et dégraisser la surface avant l'application de la couche de finition

Pièces de voiture en plastique: Pour des informations détaillées sur les pièces de voiture en plastique, voir TDS S8.06.03 (a-b-c)

AkzoNobel Vehicle Refinishes	AkzoNobel Vehicle Refinishes
Nederland	Belux
Postbus 3	Luchthavenlaan 33
2170 BA Sassenheim	1800 Vilvoorde
Tel: +31 713083333	Tel.+32 (0)2 255 88 54
E mail: arl.tv@akzonobel.com	E mail: arl.tv@akzonobel.com
Internet : www.sikkensvr.com	Internet : www.sikkensvr.com
Réservé exclusivement à l'usage professionnel :	
<p>NOTE IMPORTANTE: Les informations contenues dans cette fiche technique n'ont pas pour ambition d'être exhaustives et sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances et les lois et réglementations en vigueur : toute personne utilisant ce produit à toutes autres fins que celles spécifiquement recommandées dans la fiche technique, sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part de l'adéquation du produit à l'usage envisagé, le fait à ses propres risques. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour répondre aux exigences des lois et réglementations locales. Toujours consulter la fiche de données de sécurité et la fiche technique du produit, si disponibles. Tous les conseils et informations que nous fournissons sur le produit (par cette fiche technique ou tout autre moyen) sont exacts en fonction de nos meilleures connaissances actuelles mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support ou les nombreux facteurs susceptibles d'affecter l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, sauf accord contraire écrit de notre part, nous n'acceptons aucune responsabilité que ce soit sur les performances du produit ou sur toute perte ou dommage survenant consécutivement à l'utilisation du produit. Tous les produits commercialisés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Une copie de ce document est disponible sur demande, réclamez le et lisez le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont régulièrement sujettes à modification à la lumière de notre expérience et de notre politique de développement continu. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que cette fiche de technique est la plus récente version existante avant toute utilisation du produit.</p>	
<p>Les marques commerciales mentionnées dans cette fiche de données sont des marques déposées Akzo Nobel ou dont Akzo Nobel possède la licence.</p>	
<p>Siège social : Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com</p>	