

## :: Spray Plus

Apprêt Polyester pistolable

### DESCRIPTION

Apprêt polyester bicomposant pistolable particulièrement facile à poncer avec de très bonnes propriétés d'adhérence sur supports légèrement poncés tels que métal, bois, mastics polyester et éléments en matériaux composites. Utilisation exclusive sur des supports en acier, ne convient pas sur le zinc ou l'aluminium. Sa consistance et sa bonne charge en combinaison avec une thixotropie équilibrée permettent une application sur de grandes surfaces en épaisseurs différentes, facilitant ainsi l'égalisation et remplissage des petites comme des grandes irrégularités (pores et traces de ponçage). La teneur élevée en matière sèche confère à ce produit non seulement un haut pouvoir garnissant mais garantit également un séchage à coeur rapide offrant une surface dépourvue de toute porosité.

### DOMAINES D'APPLICATION

Finition d'irrégularités de surface (traces de ponçage, pores, petits creux) sur des éléments carrosserie de voitures et de camions aussi bien dans le secteur de la construction de véhicules neufs que de la réparation.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Apprêt polyester

- Coloris : gris clair
- Masse volumique : 1,73 g/cm<sup>3</sup>
- Durée de conservation entre 18 et 20°C dans les emballages d'origine fermés : env. 6 mois

Durcisseur :

- Coloris : clair

- Masse volumique : 1,0 g/cm<sup>3</sup>
- Durée de conservation entre 18 et 20°C dans les emballages d'origine fermés : env. 6 à 7 mois.
- Teneur en COV : 2004/42/IIB (b) (250) <250 g/l

### **MISE EN OEUVRE**

**SUPPORT** : Les supports cités ci-dessus doivent être propres, secs, dégraissés et poncés afin d'obtenir une adhérence optimale.

Ne pas pulvériser CS Spray ni CS Spray Plus sur les supports suivants : Wash Primer, Primaire Epoxy ou Filler Epoxy.

Des réactions chimiques ne sont pas à exclure et le support pourrait se ramollir.

Conseil : Si vous utilisez un époxy, optez pour un époxy à base d'eau.

Il est impératif de procéder à des tests préalables.

**DOSAGE** : Après avoir bien agité le contenu de la boîte, ajouter 3,5 parts en poids de durcisseur à 100 parts en poids d'apprêt et mélanger soigneusement. Un produit insuffisamment mélangé peut entraîner des sous-réticulations et par conséquent une plus grande sensibilité à l'humidité.

**PISTOLAGE** : Cet apprêt s'applique à une température ambiante de 18 à 20°C exclusivement au pistolet à godet équipé d'une buse de 2 à 3,5 mm de diamètre avec une pression d'utilisation de 3 à 4 bar. L'utilisation d'une buse en polyester permet d'obtenir une structure de surface particulièrement mince et homogène ne nécessitant que peu de ponçage. L'application de plusieurs couches croisées mouillé sur mouillé est possible. Il est recommandé de prévoir quelques minutes de temps d'évaporation entre les couches afin d'éviter les coulures.

**NETTOYAGE** : Il est recommandé de nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation, c'est-à-dire durant la période de vie en pot, avec du diluant NC.

**VIE EN POT** : A une température ambiante entre 18 et 20°C, le temps d'utilisation (mélange d'apprêt et de durcisseur) est de 25 à 35 minutes.

**TEMPS DE SECHAGE** : Correspond au délai d'attente (à une température ambiante d'environ 20°C = 3 à 5 heures) jusqu'à ce que la surface enduite puisse être polie et travaillée. La chaleur raccourcit et le froid rallonge les temps de séchage et de durcissement, ce qui signifie que le temps de séchage peut être accéléré à des températures plus élevées.

Température ambiante de 40°C : 60 minutes

Température ambiante de 60°C : 30 minutes

Température ambiante de 80°C : 15 minutes

Avant de recourir à l'action de la chaleur, il faut de toute façon respecter un temps d'évaporation d'environ 15 minutes.

**PONCAGE** : L'apprêt polyester doit être poncé à sec en raison de sa grande sensibilité à l'eau. Si malgré tout vous poncez à l'eau, il faut prévoir suffisamment de temps pour permettre l'évaporation de l'eau.

## **UTILISATION - SECURITE**

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les



07/2019

commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Copyright VOSSCHEMIE

Distribué par

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE

Rue du Pré Didier

Z.I. le Fontanil-Cornillon

38120 Saint-Egrève

Téléphone : 04 76 75 42 38

Télécopie : 04 76 56 14 49

E-Mail : [info1@soloplast.fr](mailto:info1@soloplast.fr)

Internet : [www.soloplast.fr](http://www.soloplast.fr)