

# 840R

# IMPRESSION-APPRÊT VOC EPOXY



## DESCRIPTION DU PRODUIT

L'Impression-Apprêt VOC Epoxy 840R Blanc Cassé est une impression-apprêt 2K époxy sans chromate polyvalente et conforme à la législation sur les COV. Elle offre une résistance à la corrosion et une adhérence remarquables, et répond aux cahiers des charges d'homologation de certains constructeurs automobiles.

### Impression-apprêt robuste

## CARACTERISTIQUES

- 01** Peut être utilisée comme impression-apprêt avec ou sans ponçage.
- 02** Adaptée pour une utilisation sur des supports rugueux tels que les métaux grenailés.
- 03** Recommandée comme première couche sur les métaux nus.
- 04** Impression-apprêt pour système de réparation de qualité en une étape qui évite le besoin d'utiliser un primaire réactif.
- 05** Offre une excellente adhérence sur les supports métalliques correctement traités.
- 06** Peut être teintée avec les teintes AM Centari MasterTints, jusqu'à 10% maximum en poids.
- 07** Offre un très bon pouvoir garnissant.
- 08** Possède une très bonne résistance à la corrosion et aux produits chimiques.

# FICHE TECHNIQUE

## 840R

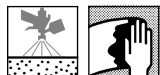


## IMPRESSION-APPRÊT VOC EPOXY

### Préparation - application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé  
Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.  
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée  
Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.  
Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.  
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.  
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



M-6152 / M-6153

	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10
Standard				
	Volume		Poids	
840R	3		100	
845R	1		18	
AU370 / XB387	1		18	

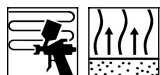


Durée de vie du mélange à 20°C: 8 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.5	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

avec désolvatation intermédiaire: 5 min - 10 min  
avant étuvage: 5 min - 10 min



	845R / AU370	845R / XB383
20 °C	12 h - 16 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	35 min	35 min



Directives pour équipement IR onde courte  
Mi-puissance: 5 min  
Pleine puissance: 12 - 15 min



P400 - P500



Laque 2K  
Base mate solvanté  
Base Mate Cromax

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# FICHE TECHNIQUE

## 840R

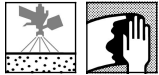


## IMPRESSION-APPRÊT VOC EPOXY

### Préparation - application du produit STANDARD SANS PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé

Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.

Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



M-6152 / M-6153

	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10

	Standard	
	Volume	Poids
840R	4	100
845R	1	14
XB387	1.5	20



Durée de vie du mélange à 20°C: 8 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.5	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



	Impression	Impression-Apprêt
1 couche	Evaporation finale: 30 min - 2 h	1 - 2 couches avec désolvation intermédiaire: 5 min - 10 min Evaporation finale: 1 h - 2 h



	Impression	Impression-Apprêt
2K Apprêt		Laque 2K Base mate solvanté Base Mate Cromax

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# FICHE TECHNIQUE

## 840R



# IMPRESSION-APPRÊT VOC EPOXY

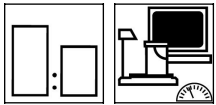
## Produits

840R Impression-Apprêt VOC Epoxy  
AM5 Centari® MasterTint® Noir de Jais

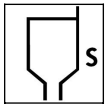
845R Activateur Epoxy

AU370 Imron® 700 Diluant Polyuréthane  
XB383 Diluant Standard  
XB387 Diluant Hte-Temp.

## Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Chromaweb et dans les FT spécifiques.



DIN 4: 16 - 19 s à 20°C



60 - 110 µm ponçage  
20 - 30 µm sans ponçage

## Rendement théorique

375 - 390 m<sup>2</sup>/l à 1 microns d'épaisseur de film sec

Du fait des différentes caractéristiques de activateur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.

Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

## Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Allouer un temps supplémentaire de chauffe pour que l'élément atteigne la température.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
- Ne peut pas être appliqué sur des primaires contenant de l'acide.
- Les mastics polyester peuvent être appliqués sur des impressions-apprêts époxy étuvées et poncées.
- Le 840R peut être appliqué à la brosse si aucun diluant n'est ajouté au produit activé

# FICHE TECHNIQUE

**840R**



## IMPRESSION-APPRÊT VOC EPOXY

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Cromax. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Cromax, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.