

:: Carbo Spray

Apprêt Polyester à pistoler pour pièces en carbone

DESCRIPTION

CARBO-SPRAY est un apprêt polyester bicomposant, spécial pour les pièces en carbone :

- facile à poncer
- adhérence sur supports en carbone (Polyester/Epoxy – **faire des essais préliminaires**)
- adhérence sur mastics polyester
- adhérence sur éléments en stratifié
- remplissage de petites et grandes irrégularités
- séchage rapide
- surface sans porosité
- transparent
- ne jaunit pas, résistant aux UV

DOMAINES D'APPLICATION

Remplissage d'irrégularités de surface (traces de ponçage, pores, petits creux).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Viscosité de livraison à 20°C : liquide
- Teneur en COV : 2004/42/IIB (b) (250) : <250g/l
- Coloris : transparent

MISE EN OEUVRE

SUPPORT :

Le support doit être propre, sec, dégraissé et poncé afin d'obtenir une adhérence optimale.

Il est recommandé de ne pas appliquer CARBO-SPRAY sur les supports suivants : Wash Primer, Primaire Epoxy ou Apprêt 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.

Pour isoler le support, pulvériser une couche de vernis transparent.

DOSAGE :

Adjonction de 2 à 2,5 % en poids de durcisseur PMEC.

Un produit insuffisamment mélangé peut entraîner des sous-réticulations et par conséquent une plus grande sensibilité à l'humidité.

DILUANT :

La viscosité de cet apprêt a été ajustée à la viscosité de pistelage mais, si une viscosité plus élevée est souhaitée, il est possible d'ajouter jusqu'à 2,5 % de Diluant Carbo-Spray.

APPLICATION :

Pistolet à godet d'écoulement, taille de la buse : diamètre 2 - 3,5 mm, pression de travail 2 - 3 bar.

NETTOYAGE :

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 température ambiante de +18°C à +20°C : 20 à 30 minutes

TEMPS DE SECHAGE :

Température ambiante de 20°C : 3 – 5 heures
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.

PONCABILITE :

Après les temps de séchage indiqués.

Dégrossissage – à sec avec P240 – P360

Finition – à sec avec P400 - P500

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.

SURCOUCHAGE :

CARBO-SPRAY peut être recouvert des produits CARSYSTEM suivants :

- 2K Epoxy High Speed Primer, 2K VOC Filler 540, 2K Carbo Clear, Filler Vario, Filler Wet on Wet, 1K Filler

DUREE DE CONSERVATION :

Environ 6 à 8 mois dans l'emballage d'origine fermé à une température entre +18 et +20°C.

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



03/2021

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 commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur.

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 - Internet : www.soloplast.fr