

FERRO SPRAY

Mastic

01/09
JUILLET 2009

:: DESCRIPTION

Ce produit est une matière de remplissage par projection, à base de polyester, à deux composants, facilement ponçable avec une excellente adhérence sur les surfaces ponçées, comme le métal, le bois, le mastic polyester et les parties en plastique armé renforcé de fibres de verre. Son grand pouvoir couvrant, en combinaison avec une thixotropie équilibrée, permet une application sur des grandes surfaces en couches épaisses qui égalisent et remplissent facilement les petites et les grosses inégalités (dommages, traces de polissage).

:: DOMAINE D'APPLICATION

Pour le remplissage des inégalités de surface (traces de ponçage, dommages, bosses, irrégularités) sur la carrosserie des véhicules particuliers et des camions, ainsi que dans le domaine de la réparation et de la construction automobile.

:: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Caractéristiques techniques :

Mastic polyester : 30 – 40 % de résine polyester insaturée.
50 – 60 % de matière de remplissage inerte
Durcisseur : 34 % de peroxyde de benzoyle
50 % de désensibilisateur.

Données matérielles :

Produit	Mastic polyester	Durcisseur
Emballage	Boîte/cartouche	Tube/cartouche
Couleur	gris	clair
Densité	1,70 g/cm ³	1,0 g/cm ³
Stockage à 18 – 20°C	Environ 6 mois dans le récipient d'origine fermé	Environ 7 - 8 mois Dans le récipient d'origine fermé

:: MISE EN OEUVRE

Surface de travail :

La surface de travail doit être propre, sèche, dégraissée et poncée afin d'obtenir une bonne adhérence.

Dosage :

Après avoir agité soigneusement le contenu de la boîte, ajouter aux 100 parts en poids du produit, 3,5 parts en poids de durcisseur CHP et mélanger le tout avec soin.

Un mélange insuffisant peut entraîner des réticulations et ainsi, augmenter la sensibilité du produit à l'humidité.

Diluant :

La viscosité du produit par projection est ajustée à la viscosité par projection. Cependant, une viscosité plus fine est recommandée (par exemple, lors de la dernière projection, pour réduire le travail de ponçage sur les tracés lisses), on peut ajouter jusqu'à 5% de diluant Ferro-Spray.

Processus de projection /

La projection se fait à 18 – 20°C avec un pistolet de 2 à 3,5 mm de diamètre et une pression de l'air de 3 -,4 bar. L'utilisation d'un pistolet polyester permet une structure de la surface particulièrement fine et régulière. Plusieurs couches peuvent être appliquées, mouillé sur mouillé. Entre chaque couche, laisser quelques minutes pour l'échappement de l'air, afin de combattre les écoulements.

Nettoyage :

Immédiatement après la projection, c'est à dire pendant la vie en pot, le pistolet doit être nettoyé par dilution.

Vie en pot :

A une température de 18 – 20°C, le temps d'utilisation est de 20 – 30 minutes (processus de mélange du produit et du durcisseur).

Temps de séchage :

Attendre 3 – 5 heures à une température de 20°C avant de poncer et de travailler la surface. La chaleur diminue et le froid rallonge le temps de durcissement et de séchage, c'est à dire que le temps de séchage peut être accéléré en augmentant la température.

Température intérieure :	40°C	60°C	80°C.
Temps de séchage :	60 min	30 min	15 min

Sous l'action de la chaleur, observer un temps de rétractation de 15 min. environ.

Ponçage :

Le produit de projection doit être poncé à sec, à cause de sa grande sensibilité à l'eau.

Toutefois, s'il est poncé à l'état humide, il convient d'attendre que toute l'eau soit évaporée.

Indications particulières :

Pour garantir que la laque ne soit pas déformée par de petites soufflures en cas de conditions climatiques défavorables, il est recommandé d'appliquer une couche isolante d'au moins 35 µ d'épaisseur. Utiliser un produit acrylique en couches épaisses (2 composants) ou un produit EP qui ne doit pas être poncé une nouvelle fois.

:: 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 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.

Copyright VOSSCHEMIE