



Date d'application: 1 juillet 2011

1051R / 1057R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

Description

Apprêt HS à 2 composants avec 2 méthodes d'application:
a. maxi garnissant;
b. surfaceur à poncer.
Couleur: blanc et noir.
Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

Produits

1051R	Apprêt à haute productivité - Blanc
1057R	Apprêt à haute productivité - Noir
1010R	Activateur rapide
125S	Activateur standard
256S	Activateur rapide
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
AR7305	Activateur à haute performance
1025R	Diluant HS
XB383	Diluant standard

Propriétés

- Application facile, étalement fin.
- Très facile à poncer même après 1 heure de séchage à l'air.
- Excellent pouvoir garnissant.
- Utilisable avec le concept ValueShade®.
- Peut être recouvert par toutes les finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Cataphorèses.
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.



Date d'application: 1 juillet 2011

1051R / 1057R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange ValueShade®		1051R			1057R		
		ValueShade® 1	100			0		
	Proportions de mélange	ValueShade® 2	93			7		
		ValueShade® 3	83			17		
		ValueShade® 4	65			35		
		ValueShade® 5	35			65		
		ValueShade® 6	10			90		
	Proportions de mélange	ValueShade® 7	0			100		
			Maxi garnissant			Surfaceur à poncer:		
		1051R/1057R	Volume	Poids	Volume	Poids		
	1010R ou 125S	4	100	4	100			
	1025R	1	18	1	18			
		0,5	8	1	16			
	COV		520 g/l			540 g/l		
	Durée de vie à 20°C		45 min.			1 h		
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4				21-23 s 22-24 s 24-26 s		
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels	Buse	Distance	Pression	Buse	Distance	Pression
		Gravité	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Aspiration	-	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Pot sous pression	1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)						
		Gravité	1,4-1,8 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
		Aspiration	-	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm	
		Pot sous pression	1,1-1,4 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm	
	Nombre de couches		1-3					
	Temps d'attente		Entre couches jusqu'à aspect mat. 30 min. avant le séchage au four.			Entre couches jusqu'à aspect mat. 10 min. avant le séchage au four.		
	Epaisseur du film sec		60-80 µ/couche			40-60 µ/couche		
	Sec à poncer	à 15°C à 20°C à 40°C à 60°C	2-4 h 1 h - 1 h 30 min. 40 min. 30 min.			2 h 1 h 30 min. 25 min.		
	Séchage IR*	Distance Demi-puissance	30 - 50 cm 10 min.			* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.		

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.



Date d'application: 1 juillet 2011

1051R / 1057R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange ValueShade®		1051R		1057R	
		ValueShade® 1	100		0	
	Proportions de mélange	ValueShade® 2	93		7	
		ValueShade® 3	83		17	
		ValueShade® 4	65		35	
		ValueShade® 5	35		65	
		ValueShade® 6	10		90	
		ValueShade® 7	0		100	
			Surfacteur à poncer:			
			Volume	Poids	Volume	Poids
	1051R/1057R		5	100	7	100
	256S		1	14	-	-
	XK203/XK205/AR7305		-	-	1	11
	XB383		1,5	18	2,5	22
	COV	540 g/l				
	Durée de vie à 20°C	1 h				
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	20-22 s		20-23 s	
		FORD 4	21-23 s		21-24 s	
		AFNOR 4	23-25 s		23-26 s	
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels	Buse	Distance	Pression	
		Gravité	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Aspiration	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)				
		Gravité	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
		Aspiration	1,6-1,8 mm	15 cm		
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15 cm		
	Nombre de couches	1-3				
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 10 min. avant le séchage au four.				
	Epaisseur du film sec	40-60 µ/couche				
	Sec à poncer	à 15°C	2 h			
		à 20°C	1 h			
		à 40°C	30 min.			
		à 60°C	25 min.			
	Séchage IR*	Distance	30 - 50 cm		* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.	
		Demi-puissance	10 min.			
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						



Date d'application: 1 juillet 2011

1051R / 1057R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface
 - a. avant l'application du maxi garnissant: mécaniquement avec du P80 - P120, à l'eau avec du P150 - P240;
 - b. avant l'application du surfaceur à poncer: mécaniquement avec du P220 - P280, à l'eau avec du P360 - P500.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Si des perces apparaissent, traiter les surfaces métalliques mises à nu de la façon décrite ci-dessous.

- Appliquer le 5717S, rincer abondamment à l'eau et sécher.
Le 5717S est déconseillé si on doit utiliser du mastic polyester.
- Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
- Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Choix de l'application

Maxi garnissant

Isolation des taches de mastic polyester, remplissage de petites rayures de ponçage ou de perces.

Surfaceur à poncer:

Pour raccords, panneaux et peinture complète.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 1 juillet 2011

1051R / 1057R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

Remarques

- Ne pas utiliser le 1051R/1057R activé au-delà de sa durée de vie et ne pas le surdiluer pour en abaisser la viscosité.
- Si le 1051R/1057R est appliqué sur des finitions en acrylique thermoplastique, traiter le panneau ou le véhicule complet. Une réparation partielle ou des perces dans le surfaceur peuvent entraîner un détournement ou un décollement lors de l'application de la base mate.
- Ne PAS dépasser l'épaisseur de film recommandée afin d'éviter les défauts de film, un mauvais séchage à cœur et un mauvais accrochage.
- Respecter les proportions de mélange, le temps de séchage, la pression d'application et l'épaisseur de film sec afin d'éviter un mauvais durcissement à cœur et encrassement du papier abrasif.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- L'utilisation des activateurs à haute performance améliore sensiblement l'adhésion et la résistance au gravillonnage du système peinture.
- Pour les systèmes flexibles, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

Données du produit

Viscosité initiale: 6000-9000 cp (à 20 t/m)
 Pouvoir couvrant théorique: Maxi garnissant 7,6-8,2 m²/l à une épaisseur de film sec de 50 μ
 Surfaceur à poncer: 7,0-7,7 m²/l à une épaisseur de film sec de 50 μ
 Directive 2004/42/CE: 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.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
1051R	3,5	2	1,427
1057R	3,5	2	1,412
1010R	1	3	0,991
125S	1 - 5	3	0,959
256S	1 - 5	3	0,995
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
AR7305	1	1	1,083
1025R	1 - 5	4	0,871
XB383	1 - 5	4	0,847



Date d'application: 1 juillet 2011

1051R / 1057R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

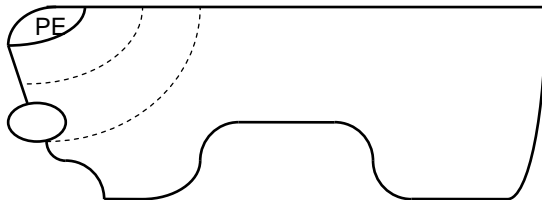
Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

SYSTEMES DE REPARATION

Méthode de préparation pour les raccords

P280 P320 P360



1. Poncer, terminer avec du P280.
2. Garnir avec du mastic polyester DuPont Refinish et poncer avec du P280.
3. Poncer la surface avoisinante avec du P320 et terminer sur la finition d'origine avec du P360.
4. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish sur le mastic polyester pour isoler le support et attendre jusqu'au matage.
5. Appliquer la 1ère couche de surfaceur sur toute la surface préparée. Attendre jusqu'au matage complet. Appliquer la 2ème couche de surfaceur sans déborder de la zone d'application de la 1ère couche. Attendre jusqu'au matage.

Copyright © 2011 DuPont. Tous droits sont réservés. L'ovale DuPont, DuPont™, The miracles of science™ et tous les produits marqués du signe ® ou TM sont des marques ou marques déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées.