







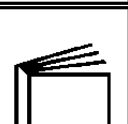



## LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002

	4 3505-002 1 3505-105 0.5 3505-204
	34
	18-22
	A succion 1-2*1 1.6-1.8 mm 3-5 bar
	5-10 mins.
	see t.i.s.
	Polystop LP Polykit IV
	2509-001 3509-001 3519-001 5518-001
	9.1.85
	

### Description:

Primaire-surfacer époxy à 2 composants qui offre une excellente résistance à la corrosion.

**COV conforme (<540 gr/l).**

### Produits et matériaux correspondants:

Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow	3505-002
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener	3505-105
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast	3505-103
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer	3505-204

### Composition:

Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002	: résines époxy
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105/103	: résines polyamide
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204	: solvants

### Possibilité d'application sur différents supports:

- Anciennes couches de laques, à l'exception des laques à comportement thermoplastique
- Acier (Phosphaté) (Voir note 1)
- Inox
- Acier zingué (Voir note 2).
- Acier galvanisé à chaud et Zincor.
- Aluminium (Voir note 3).
- Stratifiés de polyester et contre-plaqué
- Mastics polyester Sikkens et Polysurfacer.

### Notes:

1. Les nettoyants chimiques et pré traitements doivent être approuvés par AkzoNobel
2. Il est important que l'acier zingué soit séché à 60°C avant l'application pour éviter la formation de gaz
3. Il est déconseillé d'utiliser LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002 sur les clips de construction en aluminium et sur les rivets.

### Préparation de la surface:

- *Anciennes couches de laques:* Dégraisser avec Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 puis poncer à sec au papier P280.
- *Acier:* Dégraisser avec Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover puis poncer à sec au papier P180. Grenailé si nécessaire norme Sa 2.5-3.
- *Inox et aluminium:* Dégraisser avec Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover puis poncer à sec au papier P180 ou dépolir au Scotch Brite type A (rouge).
- *Acier galvanisé à chaud, Zincor et aluminium:* Dégraisser avec Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover puis dépolir au Scotch Brite type A (rouge).
- *Stratifiés de polyester et contre-plaqué:* Dégraisser avec Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover puis poncer à sec au papier P280 ou dépolir au Scotch Brite type A (rouge).
- *Bois:* Poncer à sec au papier P180 pour obtenir une surface lisse et enlever toutes fibres volantes.
- *Mastics polyester Sikkens et Polysurfacer:* Dégraisser avec Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover puis poncer à sec au papier P180-P280.

## LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002

### Rapport de mélange en volume:

#### Application conventionnelle :

##### *Mélange A :*

- 4 parts de Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002
- 1 parts de Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105
- 0.5 part de Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Utiliser la réglette n°34

Pour améliorer le séchage à coeur à basses températures, le ratio suivant est conseillé (avec le durcisseur rapide : LV 350 Primer EP Hardener Fast) :

##### *Mélange B :*

- 5 parts de Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002
- 2 parts de Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103
- 1,5 part de Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Utiliser la réglette n°32

#### Note:

1. En cas d'application Airless ou Airmix, il est recommandé d'utiliser les durcisseurs mentionnés ci-dessus **sans ajouter** de reducer.

---

#### Viscosité de pistolage:

Mélange A : 18-22 secs DIN Coupe 4 à 20°C.

Mélange B : 18 secs DIN Coupe 4 à 20°C.

---

#### Durée de vie du mélange:

Mélange A : 8 heures à 20°C

Mélange B : 4 heures à 20°C

---

#### Choix de la buse et pression de pistolage:

Pistolet:	Ouverture:	Pression:
À gravité:	1.4-1.6 mm	3-5 bar
À gravité HVLP:	1.5-1.7 mm	max. 0.7 bar
À succion:	1.6-1.8 mm	3-5 bar
À succion HVLP:	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar
Airless	4.13/ 5.13	110-120 bar <sup>1</sup>
Airmix	4.13/ 5.13	90 bar <sup>1</sup>
Pot à pression:	1.0-1.2 mm	3-5 bar pression d'atomisation et ± 1 bar pression peinture

<sup>1</sup>Il est conseillé d'utiliser une installation avec un ratio minimum de pompe de 30 :1

#### Note:

Consulter votre conseiller technique Sikkens pour des applications en spray Electrostatique.

## LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002

### Application:

#### Pistolet

Appliquer 1 à 2 couches simples en respectant un temps d'évaporation de 5 à 10 minutes entre chaque couche.

#### Airless/Airmix

Appliquer 1 couche croisée ou 2 couches simples.

#### Brosses/Pinceaux

Ne pas ajouter de diluants dans les deux mélanges.

### Epaisseur du feuil:

Environ 60- 90 µm d'épaisseur de film total

### Rendement théorique:

5 – 5.5 m<sup>2</sup>/l prêt à l'emploi à 60 µm.

Note: Le rendement pratique dépend de nombreux facteurs comme la forme de l'objet, la rugosité de la surface, la méthode et les conditions d'application.

### Nettoyage du matériel:

Utiliser Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Séchage:	10°C:	20°C:	40°C:	60°C:
Recouvrement avec un Mastic: Au maximum 60 µm après:	2 hrs	45 mins	30 mins	15 mins
Recouvrement avec un apprêt ou une finition Avec Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer À 90 µm après:	1½ hrs	45 mins	30 mins	15 mins

### Notes:

1. Si un temps de séchage de 48 heures à 20°C est dépassé, Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow doit être égrené au papier P360-P400 avant d'être recouvert d'une finition.
2. Autocoat BT LV 350 Primer EP avec Hardener 3505-105 peut être recouvert par **lui-même** dans les 3 mois sans égrener auparavant.
3. Autocoat BT LV 350 Primer EP avec Hardener Fast 3505-103 peut être recouvert par **lui-même** dans le mois sans égrener auparavant.
4. Appliquer au minimum un film de 40-50 µm de Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow pour une bonne protection anti-corrosive protection et une bonne adhésion du support.

### Papiers de ponçage recommandés avant de recouvrir d'une finition, si nécessaire:

Ponçage à sec : P280-P360  
Ponçage à l'eau : P800-P1000.

### Recouvrable avec:

## LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002

- Mastics Polyester
- Autocoat BT LV 351 Topcoat MM/RM 3519-001
- Autocoat BT LV 350 Filler Beige/Light Gray/Dark Gray 3506-001
- Autocoat BT LV 350 Filler Varicolor 3506-002
- Autowave

### Durée de vie des produits:

Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow	3505-002: 2 ans
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener	3505-105: 2 ans
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast	3505-103: 2 ans
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer	3505-204: 2 ans

### Couleur:

Chamois

### Données d'hygiène et de sécurité concernant Autocoat BT LV 350 Primer EP Light Yellow 3505-002:

Destiné uniquement à l'emploi professionnel (se référer à la fiche de données de sécurité).

Voir le texte sur l'étiquette du produit.

L'utilisateur de ce produit est obligé de respecter les prescriptions légales nationales d'hygiène professionnelle, de sécurité et d'évacuation des déchets.

<b>Akzo Nobel Car Refinishes</b>	<b>Akzo Nobel Car Refinishes</b>
<b>Autolakken Nederland</b>	<b>Luchthavenlaan 33</b>
<b>Postbus 3</b>	<b>1800 Vilvoorde</b>
<b>2170 BA Sassenheim</b>	<b>Tel. +32 (0)2 255 88 50</b>
<b>Tel: +31 71 308 3333</b>	<b>E-mail: arl.tv@akzonobel.com</b>
<b>E mail: arl.tv@akzonobel.com</b>	<b>www.sikkenscv.be</b>
<b>Internet: www.autolakken.nl</b>	

**Réservé exclusivement à l'usage professionnel:**

#### NOTE IMPORTANTE:

Les informations contenues dans cette fiche technique n'ont pas pour ambition d'être exhaustives et sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances et les lois et réglementations en vigueur : toute personne utilisant ce produit à toutes autres fins que celles spécifiquement recommandées dans la fiche technique, sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part de l'adéquation du produit à l'usage envisagé, le fait à ses propres risques. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour répondre aux exigences des lois et réglementations locales. Toujours consulter la fiche de données de sécurité et la fiche technique du produit, si disponibles. Tous les conseils et informations que nous fournissons sur le produit (par cette fiche technique ou tout autre moyen) sont exacts en fonction de nos meilleures connaissances actuelles mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support ou les nombreux facteurs susceptibles d'affecter l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, sauf accord contraire écrit de notre part, nous n'acceptons aucune responsabilité que ce soit sur les performances du produit ou sur toute perte ou dommage survenant consécutivement à l'utilisation du produit. Tous les produits commercialisés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Une copie de ce document est disponible sur demande, réclamez le et lisez le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont régulièrement sujettes à modification à la lumière de notre expérience et de notre politique de développement continu. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que cette fiche de technique est la plus récente version existante avant toute utilisation du produit.

Les marques commerciales mentionnées dans cette fiche de données sont des marques déposées Akzo Nobel ou dont Akzo Nobel possède la licence.

**Siège social :** Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscv.com](http://www.sikkenscv.com)