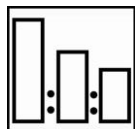


LV 350 Primer EP

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL
Description

Primaire autosurfaçant époxy à deux composants hautement opaque apportant un aspect parfait et une protection contre la corrosion. Ce produit est destiné à la retouche et la remise en état de véhicules existants et à la peinture de véhicules utilitaires et de remorques récents.



4 LV 350 Primer EP
 1 LV 350 Primer EP Hardener
 0,5 LV 350 Primer EP Reducer

5 LV 350 Primer EP
 2 LV 350 Primer EP Hardener Fast
 1,5 LV 350 Primer EP Reducer



34 ou 32



Gravité HR
 Airless
 Airmix

Réglage du pistolet de
 pulvérisation :

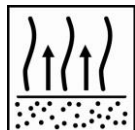
1,5-1,7 mm
 4,13-5,13
 4,13-5,13

Pression d'application :

1,7 – 2,2 bar à l'admission d'air
 150-200 bar
 90-110 bar



1 à 2 x 1 couche



Entre les couches :
 5-10 minutes à 20 °C

Avant durcissement :
 5-10 minutes à 20 °C



45 minutes à 20 °C

15 minutes à 60 °C



Recouvrable avec : Apprêts polyester pour carrosserie
 Autocoat BT LV 350 Filler
 Autocoat BT LV 250/351 Topcoat



Utiliser une protection respiratoire adaptée
 Akzo Nobel Car Refinishes recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air

Lire la totalité de la fiche technique pour les renseignements détaillés sur le produit.

LV 350 Primer EP

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Description :

Primaire autosurfaçant époxy à deux composants hautement opaque apportant un aspect parfait et une protection contre la corrosion. Ce produit est destiné à la retouche et la remise en état de véhicules existants et à la peinture de véhicules utilitaires et de remorques récents.

Produit et additifs :

Autocoat BT LV 350 Primer EP	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

Matières premières de base :

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

Supports appropriés :

- Finitions existantes, à l' exception des finitions à comportement thermoplastique
- (Phosphaté) Acier (note 1)
- Acier inoxydable
- Zinctec (voir note 2).
- Acier galvanisé à chaud et Zincor.
- Aluminium (voir note 3).
- Polyesters stratifiés et contreplaqué
- Apprêts polyester et Polysurfacier Sikkens.

Notes :

1. Les nettoyants chimiques et les matériaux de prétraitement doivent être approuvés par AKZO Nobel.
 2. Il est important que l'acier galvanisé soit séché à 60 °C avant d'appliquer la peinture afin d'éviter tout gazage.
 3. Il est déconseillé d'utiliser Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002 sur des pièces d'assemblage en aluminium et sur les rivets.
-

LV 350 Primer EP

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Préparation de la surface :

- Couches de finition existantes : Dégraisser avec le LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 et poncer à sec au papier de verre P280.
- Acier : Dégraisser avec le LV 350 Antistatic Silicone Remover et poncer à sec au papier de verre P180. Sabler si nécessaire, Sa 2.5-3.
- Acier inoxydable et aluminium : Dégraisser avec le LV 350 Antistatic Silicone Remover et poncer à sec au papier de verre P180 ou dégraisser avec le LV 350 Antistatic Silicone Remover et poncer au Scotch Brite de type A (rouge).
- Acier galvanisé à chaud, Zincor et aluminium : Dégraisser avec le LV 350 Antistatic Silicone Remover et poncer au Scotch Brite de type A (rouge).
- 'Aluminium dur': Nettoyer avec un dégraissant rapide OTO Quick ou un dégraisseur 800 et du sabler sec avec des grains P120 et P240.
- Aluminium "doux": Nettoyer avec un dégraissant rapide OTO ou un dégraissant 800 et du sable sec avec des grains P240 et P360 / P400.
- Polyester stratifié et contreplaqué : Dégraisser avec le LV 350 Antistatic Silicone Remover et poncer à sec au papier de verre P280 ou au Scotch Brite de type A (rouge).
- Bois : Poncer à sec au papier de verre P180 pour obtenir une surface lisse et retirer toutes les fibres de la surface.
- Apprêts polyester et Polysurfacers Sikkens : Dégraisser avec le LV 350 Antistatic Silicone Remover et poncer à sec au papier de verre P180-P280.

Coloration :

Le LV 350 Primer EP 3505-002 peut être coloré avec les vernis LV 250, LV 351 ou LV 352 jusqu'à 5 % du volume.

Rapport de mélange en volume :

Application conventionnelle

Mélange A :

- 4 parts de Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 1 part 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 de mélange n° 34

Pour un meilleur durcissement à cœur à des températures plus basses, les rapports de mélange suivants peuvent être utilisés :

Mélange B :

- 5 parts de Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 2 parts de Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103

LV 350 Primer EP

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

1,5 part de Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Utiliser la règle de mélange n° 32

2K application – Mélange C:

2.7 parts d'Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002

1 part d'Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103

Remarque :

1. Pour des applications airless et airless assisté par air, les durcisseurs mentionnés ci-dessus peuvent être utilisés **sans** ajout de diluant.
2. Pour une utilisation avec un équipement à plusieurs composants, consulter votre représentant technique Sikkens.

Viscosité de pulvérisation :

Mélange A : 25-30 sec. coupe DIN 4 à 20 °C.

Mélange B : 35-40 sec. coupe DIN 4 à 20 °C.

Durée de vie en pot :

Mélange A : 8 heures à 20 °C

Mélange B : 4 heures à 20 °C

Buse de pistolet de pulvérisation et pression de service :

Pistolet de pulvérisation :	Buse :	Pression de service :
Alimentation par gravité :	1,4-1,6 mm	3-5 bar
Alimentation par gravité HR :	1,5-1,7 mm	1,7 – 2,2 bar à l'admission d'air
Alimentation par aspiration HR :	1,8-2,2 mm	1,7 – 2,2 bar à l'admission d'air
Spray Airmix	4,13/ 5,13	90 - 110 bar ¹
Spray Airless	4,13/ 5,13	150-200 bar ¹
Alimentation par pression :	1,0-1,2 mm	3-5 bar de pression d'atomisation ± 1 bar de pression matière

Il est conseillé d'utiliser une installation avec un rapport de pompe minimum de 30:1

Processus d'application :

Pistolet de pulvérisation

Appliquer 1 à 2 couches simples, en laissant évaporer pendant 5 à 10 minutes entre les couches.

LV 350 Primer EP

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Spray Airless/Airmix

Appliquer 1 couche croisée ou 2 couches simples.

Brosse

N'ajouter aucun diluant aux deux mélanges.

Épaisseur du film :

Épaisseur totale du film environ 60- 90 µm

Taux de couverture théorique :Mélange prêt à l'emploi de 5 - 5,5 m²/l à 60 µm

Remarque : Le taux de couverture pratique dépend de nombreux facteurs, tels que la forme de l'objet, la rugosité de la surface, le mode d'application et les conditions d'application.

Nettoyage de l'équipement :

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

Recouvrable après :	10 °C :	20 °C :	40 °C :	60 °C :
avec apprêts de carrosserie (max. 60 µm) :	2 h	45 min	30 min	15 min
avec apprêt ou vernis/base (90 µm) :	1½ h	45 min	30 min	15 min

Notes :

1. Le LV 350 Primer EP doit être poncé au papier de verre P360-P400 avant de pouvoir être recouvert d'une finition, en cas de dépassement du temps de séchage de 48 heures à 20 °C.
2. Le LV 350 Primer EP associé au Hardener 3505-105 peut être recouvert avec le **même système** dans les 3 mois sans ponçage.
3. Le LV 350 Primer EP associé au Hardener Fast 3505-103 peut être recouvert avec le **même système** au cours du mois suivant sans ponçage.
4. Appliquer un film minimum de 40-50 µm de LV 350 Primer EP pour garantir une bonne protection contre la corrosion et une bonne adhérence au support.

Grains de papier de verre recommandés avant de recouvrir avec un vernis, si nécessaire :

Ponçage à sec avec : P280-P360

Recouvrable avec :

- Apprêts polyester pour carrosserie

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

- Autocoat BT LV 250 Topcoat MM/RM 2509-001
- Autocoat BT LV 250 Topcoat IC RM 2509-001
- Autocoat BT LV 351 Topcoat MM/RM 3519-001
- Autocoat BT LV 350 Filler Beige/Gray 3506-001
- Autocoat BT LV 350 Filler Varicolor 3506-002
- Autocoat BT WB 551 Basecoat RM 5518-001

COV

Le seuil limite de COV défini par l'UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.C) sous forme prête à l'emploi est de 540 g/l maximum. La teneur en COV de ce produit sous forme prête à l'emploi est de 540 g/l maximum.

Conditionnement :

LV 350 Primer EP 3505-002 :	10 litres en bidon de 20 litres et 160 litres en bidon de 200 litres
LV 350 Primer EP Hardener 3505-105 :	5 litres en pot de 5 litres et 200 litres en bidon de 200 litres
LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103 :	5 litres en pot de 5 litres
LV 350 Primer EP Reducer 3505-204 :	5 litres en pot de 5 litres

Couleur :

Jaune clair
RAL7024

Durée de conservation :

Autocoat BT LV 350 Primer EP	2 ans
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener	2 ans
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast	2 ans
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer	2 ans

Stockage du produit :

La durée de conservation est déterminée pour des produits qui sont stockés à 20 °C sans être ouverts. Éviter les variations de température extrêmes.

Température minimum de stockage :	5 °C
Température maximum de stockage :	35 °C

LV 350 Primer EP

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL**DONNÉES RELATIVES À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ concernant le primaire Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002**

Réservé à un usage professionnel. (Se référer à la Fiche de données de sécurité.)

Lire l'étiquette du produit.

L'utilisateur de ce produit doit se conformer avec les réglementations nationales relatives à l'hygiène et à la sécurité sur le lieu de travail et avec les réglementations relatives à l'environnement.

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

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