

FICHE TECHNIQUE

Date de révision : 20.03.2024

WASH PRIMER 2K / APPRÊT RÉACTIF

Numéro d'article :	14045
Couleur :	jaune-vert
Utilisation prévue :	Produit de réparation automobile / Apprêt
Caractéristiques générales :	Apprêt 2K à durcissement acide, exempt de chromates, spécialement conçu pour les supports en aluminium. Il assure également une protection anticorrosion active et une excellente adhérence sur le fer, l'acier et les supports galvanisés. Il peut être recouvert par tous les systèmes 1K et 2K (à l'exception des systèmes de revêtement époxy et des bases hydrodiluables).

PROCESSUS DE PRÉPARATION DU PRODUIT

Durcisseur : Durcisseur Chamäleon 204 pour Wash primer 404

Rapport de mélange (en volume) : 2:1 ; 1:1 pour les grandes surfaces

Rapport de mélange (en poids) :

Apprêt, g	Durcisseur, g	Poids total, g	Quantité de mélange, ml
66	30	95	100
132	59	191	200
197	89	286	300
263	119	382	400
329	148	477	500
395	178	573	600
461	208	668	700
526	237	764	800
592	267	859	900
658	297	955	1000

Dilution : sans diluant

Viscosité d'application coupe DIN 4 mm (20 °C) : 16 - 18 s

Durée de vie en pot à 20 °C : 12 h

Prétraitement du support :

Le support doit être propre, sec, exempt de rouille et de graisse. Éliminer les anciens revêtements ou apprêts qui n'ont pas durci ou qui ne sont pas sains.

Support	Prétraitement
Acier galvanisé	Dégraissier, matifier avec un tampon abrasif de finition fin, dégraissier à nouveau
Aluminium	Dégraissier, poncer à sec P240-320 ou matifier avec un tampon abrasif de finition, dégraissier à nouveau
Acier	Dégraissier, poncer à sec avec P240-320, souffler, dégraissier à nouveau
Zinc	Prétraiter la surface avec l'agent mouillant ammoniacal

ATTENTION :

L'adhérence sur les supports en acier inoxydable doit être testée au préalable.

Ne pas appliquer directement sur des matériaux alcalins tels que les matériaux à base d'époxy ou les bases hydrodiluable.

Ne pas appliquer sur des supports thermoplastiques.

PROCESSUS D'APPLICATION

Conditions de traitement :

Veuillez utiliser le produit uniquement dans un environnement bien ventilé et aéré. La température de mise en œuvre doit être d'au moins +12 °C et l'humidité de l'air ne doit pas dépasser 80 %.

Méthode d'application	Pression	Buse
Pistolet à gravité	1,6 - 2,0 bar	1,3 - 1,5 mm
HVLP	1,6 - 2,0 bar	1,2 - 1,5 mm

Opérations de pulvérisation	Épaisseur du film sec	Consommation
1 - 1,5	10 - 15 µm	8 - 10 m²/l

Temps d'évaporation	Entre les couches	Avant le passage en étuve
	Non recommandé	-

Séchage	Hors poussière	Sec au toucher	Recouvrable
Température de l'objet 20 °C	4 - 6 min	20 - 25 min	30 min
Séchage IR ondes courtes*			8 min
Séchage IR ondes moyennes*			10 - 15 min

*Pendant le séchage IR, la température de l'objet ne doit pas dépasser 60 - 70 °C

Ponçage : aucun ponçage n'est nécessaire

Produits Chamäleon associés :

Produit	Référence
Durcisseur	204 Durcisseur pour Wash primer 404
Additif anti-silicone	361 Additif anti-silicone

REMARQUES IMPORTANTES

Le wash primer doit être recouvert d'une couche de finition dans un délai de 8 heures.

Les pièces apprêtées avec le wash primer doivent être protégées de l'humidité.

Ne pas recouvrir de polyester.

Ne pas conserver le produit restant dans des récipients en fer.

Réglementation sur les COV :

Valeur limite UE : Catégorie B/c 780 g/l

Ce produit contient au maximum 710 g/l

Durée de conservation :

24 mois, si conservé dans les emballages d'origine hermétiquement fermés.

Cette version remplace toutes les versions antérieures publiées.

Pour des informations complémentaires, non contenues dans cette fiche technique, veuillez contacter le fournisseur à l'adresse suivante :
info@chamaeleon-produktion.de

Pour les informations de sécurité, veuillez vous référer à la fiche de données de sécurité correspondante.