

3205 TRANSPARENT primaire d'adhérence



DEFINITION..... Vernis à base de résine acrylique
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1



PROPRIETES..... Très bonne adhérence sur le PMMA (plexiglas)
Séchage très rapide
Incolore



SUPPORTS..... PMMA (plexiglas)



DESTINATIONS..... Sous-couche d'adhérence sur PMMA (plexiglas) permettant d'effectuer
une finition par les laques PU 6250 S et 6233



APPLICATION..... Pistolet pneumatique, airmix



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20°C)

COULEUR	: incolore
ASPECT	: Brillant
DENSITE	: 0,91 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 25 % (± 2%)



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 685 g/l sur le produit forme de livraison

Consulter la fiche de données de sécurité

3205 TRANSPARENT primaire d'adhérence



PREPARATION DE SURFACE

PMMA






Dégraissage soigné avec le dégraissant universel 3086

Quel que soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière. Compte tenu de la grande diversité des alliages, métaux, plastiques et composites, un test d'adhérence préalable est conseillé.



MISE EN OEUVRE (température 20°C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN VOLUME	PRODUIT	3205 : 100 volume
	DILUANT	3060 (std) : 50 à 100 volumes

	VISCOSITE D'APPLICATION	20 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	10 à 15 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	70 à 110 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [15 µm sec]	HP : 5'
	RECOUVRABILITE [15 µm sec]	Après 15' de séchage par la finition PU 6250 S