

BASE MATE À VERNIR HS - OPAQUE XL926

À UTILISER AVEC LE DILUANT ACRYLIQUE ET800

DESCRIPTION

Utilisation en réparation automobile pour l'application de teintes opaques.

Ce liant est utilisé dans la fabrication de peintures opaques en base mate à vernir, auto et moto.

Les codes couleurs des secteurs carrosserie industrielle, agriculture, construction et terrassement sont également disponibles.

PRÉPARATION

Cette base doit être appliquée sur des surfaces apprêtées et dégraissées.

Utilisation de bases correctement mélangées (après la première ouverture)

- Filtrer le produit dilué avec un filtre 125µ
- Appliquer des couches fines (20-30µ) pour éviter tout phénomène de thermoplasticité. Étant donné la difficulté de reproduction exacte de ces épaisseurs, il est conseillé de toujours catalyser la base 926 à 10 % avec le durcisseur ECAR EH3000 (ou EH3100 / EH3200).

MODE D'APPLICATION

Les peintures en XL926 s'appliquent sur une base bien sèche et poncée.

- **Une première passe fine et légère** avec une distance de 20cm avec le support avec une pression d'air à l'entrée du pistolet de 3-4 bar pour un pistolet peinture standard et 1,8 à 2,2 bar avec un pistolet peinture RP.

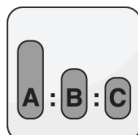
Cette phase est facultative mais fortement recommandée en vue d'éliminer les éventuelles micro-impuretés dues à la présence de silicone dans l'air.

- **2 couches régulières** avec un intervalle de 15sec à 20°C (la base mate XL926 doit être sèche).
- Après évaporation de 15-20min à 20°C, **revernir l'ensemble au bout de 15 à 30min** avec le vernis ECAR EC3000 ou EC5000.

En cas de teintes triple couche, diluer la première couche (dénommée sous-couche) avec le diluant ECAR ET800.

CARACTÉRISTIQUES

- Très haut rendement : très bon pouvoir couvrant
- Application aisée et séchage rapide
- Excellente stabilité des bases



Rapport de mélange

Peinture : 100%

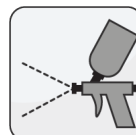
Diluant ET800 : 50 à 70%



Réglages pistolet

2 Tours

Pression de l'air : 1,8-2,2 bar



Buse

Gravité : 1,2 - 1,3mm

Attention : Afin de garantir une sécurité optimale, respectez toujours les instructions indiquées dans la fiche de données de sécurité du produit.

Les caractéristiques de produit peuvent être modifiées à tout moment. Dans ce cas, une nouvelle fiche technique sera établie.

Aucune responsabilité issue d'une mauvaise utilisation du produit sera acceptée.

E-CAR : 21 avenue du Château - 24430 Marsac-sur-l'Isle - France | Tél. 05 33 120 100 | www.peinture-ecar.fr

**Filtre**

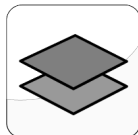
125 microns

**Temps de séchage**

Hors poussière : 20-30 min.

**Évaporation**

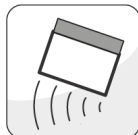
15-20 min. à 20°C / 25°C max.

**Nombre de couches**

2 couches avec 15 à 20min d'intervalle à 20°C

**Épaisseur**

15 à 20 microns

**Viscosité**16" $\pm$ 1" DIN/4**Épaisseur des couches**25 $\pm$ 5 μ **Ponçage orbital**A sec :
P600-P800 : Peinture existante
P500-P600 : Apprêt**Ponçage**A sec :
P500-P600 : Peinture existante
P400-P500 : Apprêt

REMARQUES GÉNÉRALES

Respecter les proportions de diluant recommandées.**Nettoyage :** Nettoyer les pistolets et le matériel immédiatement après utilisation.La durée de vie du mélange peut varier suivant la nature du diluant (lent, rapide) et de la température.**Attention : Afin de garantir une sécurité optimale, respectez toujours les instructions indiquées dans la fiche de données de sécurité du produit.****Les caractéristiques de produit peuvent être modifiées à tout moment. Dans ce cas, une nouvelle fiche technique sera établie.****Aucune responsabilité issue d'une mauvaise utilisation du produit sera acceptée.****E-CAR : 21 avenue du Château - 24430 Marsac-sur-l'Isle - France | Tél. 05 33 120 100 | www.peinture-ecar.fr**