



Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01

Le 6001SP/01 est un apprêt surfaçant gris à deux composants, à haut pouvoir garnissant et à séchage rapide.

Le 6001SP/01 est un excellent apprêt surfaçant pour la mousse et le bois des enseignes, ou pour tout subjectile exigeant un haut pouvoir garnissant.



Caractéristiques

Avantages

Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.
Sans chromates.....	Respecte les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
Compatible avec une variété de subjectiles.....	Polyvalent pour plusieurs applications.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie polyester.....	Caractéristiques supérieures de garnissage et de ponçage; séchage rapide.
Haute teneur en solides.....	Garnissage rapide en moins de couches; excellentes propriétés garnissantes
Rapport de mélange simple.....	Mélanges plus rapides.

Surfaces compatibles

L'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acier	Bois	274908SP/01 — Apprêt époxy blanc
Acier poncé au jet de sable	Mousse d'uréthane haute densité	274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV
Acier au carbone	Surfaces déjà peintes	274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV
Aluminium	6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV
Fibre de verre	274685SP/01 — Apprêt uréthane	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
Mastic pour carrosserie	SMHB404A/01 — Surfaçant uréthane de garnissage	SMP001A/01 — Apprêt époxy gris
Maçonnerie	274808SP/01 — Apprêt époxy noir	SMP002A/01 — Apprêt époxy blanc

REMARQUE : Ne pas appliquer sur un apprêt de mordantage acide.

Produits associés

Catalyseur

6201SP/1Z — Durcisseur pour apprêt surfaçant polyester

6001SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Apprêt surfaçant polyester 6001SP/01	Durcisseur 6201SP/1Z pour apprêt surfaçant polyester
--------------------------------------	--

1 pinte (32 oz liq.)	1 tube (0,75 oz liq.)
----------------------	-----------------------



Durée de vie utile : De 30 à 40 min

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air :	Conventionnel :	De 40 à 50 lb/po ² au pistolet*
	HVLP :	10 lb/po ² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Réglage du pistolet :	Alimenté	
	par aspiration :	Buse de 2,0 à 2,5 mm (0,078 à 0,098)
	HVLP :	Buse de 2,0 à 2,5 mm (0,078 à 0,098)

6001SP/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche	Totale
			De 3 à 4 mils	De 6 à 8 mils
			De 1,8 à 2,4 mils	De 3,6 à 4,8 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : 20 min

Au toucher : 30 min

Avant manipulation : 1 heure

Avant ponçage : 1,5 heure

Pour obtenir des résultats optimaux, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 180-320 avant d'appliquer la couche de finition.

Couche de finition : Après le ponçage final avec un papier abrasif à grain 320, le nettoyage au jet d'air et l'essuyage au chiffon collant.

Remarque : Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure à 2,0 mils, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 1,97 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 236 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 2,50 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 299 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 51,9 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

800 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

6001SP/01

Apprêt surfaçant polyester

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377