

# **DOCUMENTATION**

## **ETUDE DE CAS**

**Certificat de Qualification Professionnelle**



### **EPREUVE E1**

#### **Carrossier Peintre**

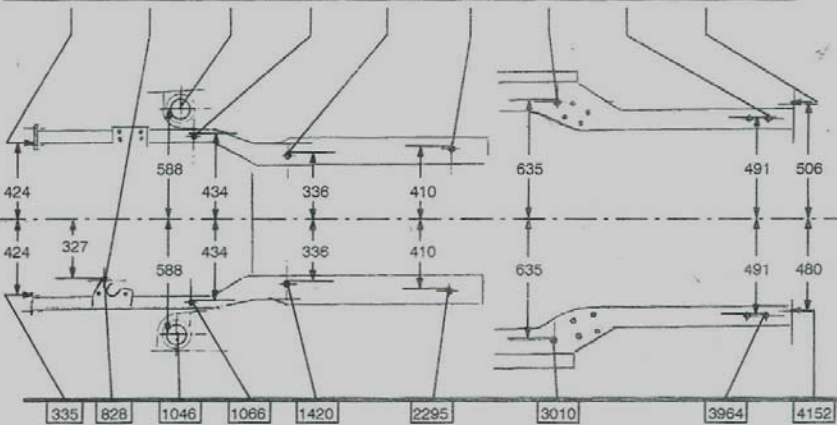
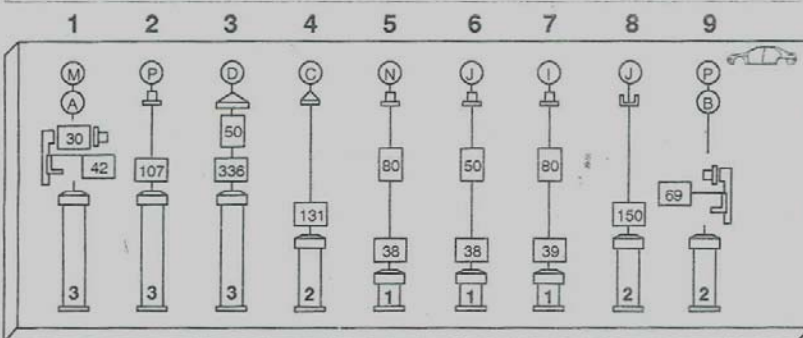
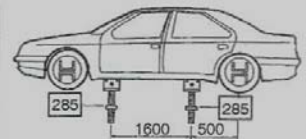
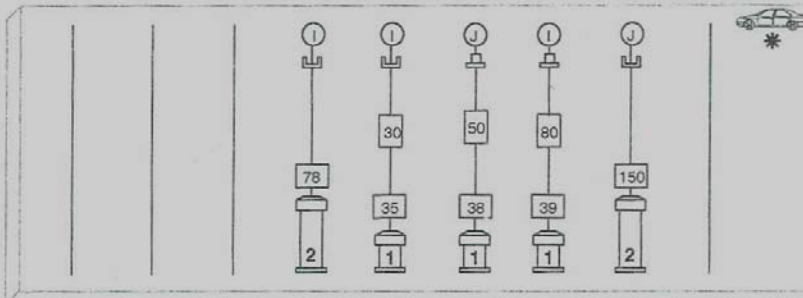
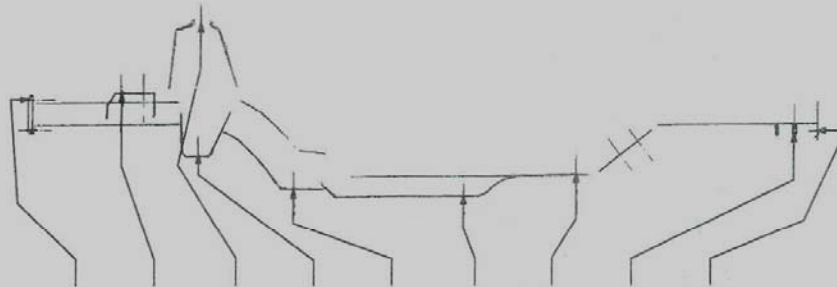
# ETUDE DE CAS

Certificat de Qualification Professionnelle



## SITUATION PROBLEME N°1

Châssimétrie



# ETUDE DE CAS

Certificat de Qualification Professionnelle



## SITUATION PROBLEME N°2

Restructuration

## GÉNÉRALITÉS

## PRÉCAUTIONS

Avant les travaux de soudage, déconnecter systématiquement les deux cosses de la batterie et recouvrir les bornes de la batterie.  
Avant de déconnecter la batterie, s'assurer que l'on dispose du code de l'autoradio.

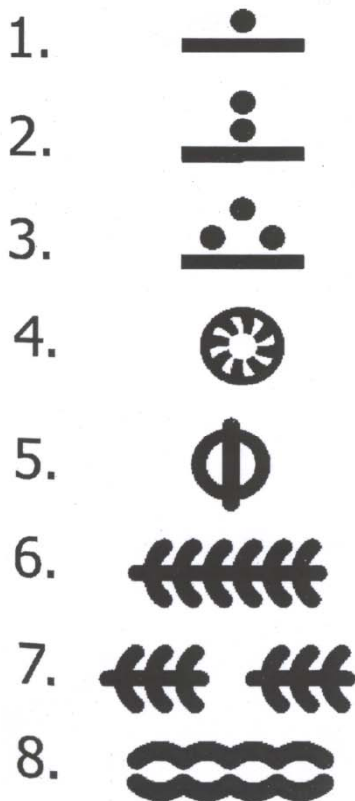
Il est également nécessaire de vidanger le circuit frigorifique lorsqu'il faut réaliser un soudage électrique à proximité des flexibles de fluide frigorigène. Le soudage électrique libère en effet des rayons ultraviolets qui pénètrent les flexibles de fluide frigorigène et décomposent le fluide.

Sur ce véhicule, divers corps creux de la carrosserie sont dotés de pièces moulées en mousse. Les pièces moulées en mousse réduisent la pénétration des bruits de roulement dans l'habitacle. Le positionnement des pièces moulées en mousse est représenté dans les méthodes de réparations concernées.

## OPÉRATIONS À EFFECTUER APRES AVOIR REBRANCHÉ LA BATTERIE

- Mettre le contact une première fois puis le couper de nouveau.
- Contrôler l'absence de code défaut avec l'appareil de diagnostic.
- Régler l'heure de l'horloge du combiné de bord.
- Initialiser les commandes des vitres électriques :
  - Ouvrir et fermer les vitres jusqu'en butée.
  - La vitre étant fermée, tirer jusqu'à ce que le relais s'enclenche de manière audible.
- Contrôler le bon fonctionnement des vitres (Elles doivent s'ouvrir et se fermer automatiquement sans le maintien du commutateur de vitre).
- Contrôler le bon fonctionnement de tous les équipements électriques.

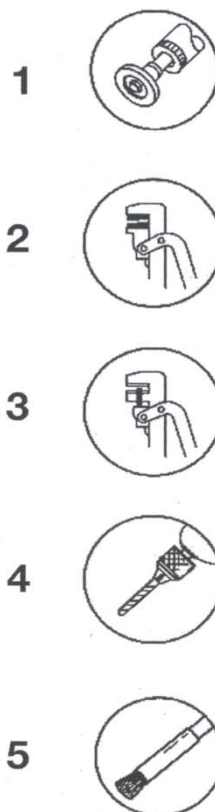
## IDENTIFICATION DES SYMBOLES



(Fig. 1)

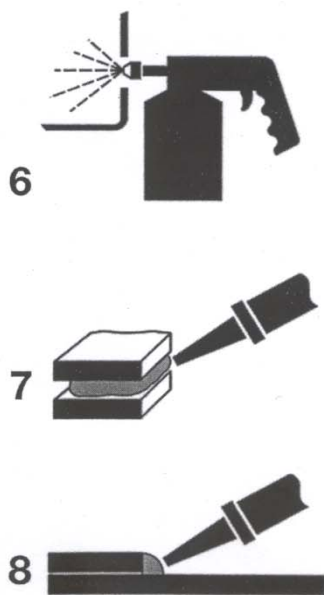
Illustration  
des points de soudure

1. Cordon de soudure par points, sur un rang.
2. Cordon de soudure par points, sur deux rangs.
3. Cordon de soudure par points, sur deux rangs décalés.
4. Cordon de soudure par bouchonnage.
5. Cordon de soudure par point sur point.
6. Cordon de soudure continu.
7. Cordon de soudure discontinu.
8. Brasage fort.



## Identification des procédures de travail

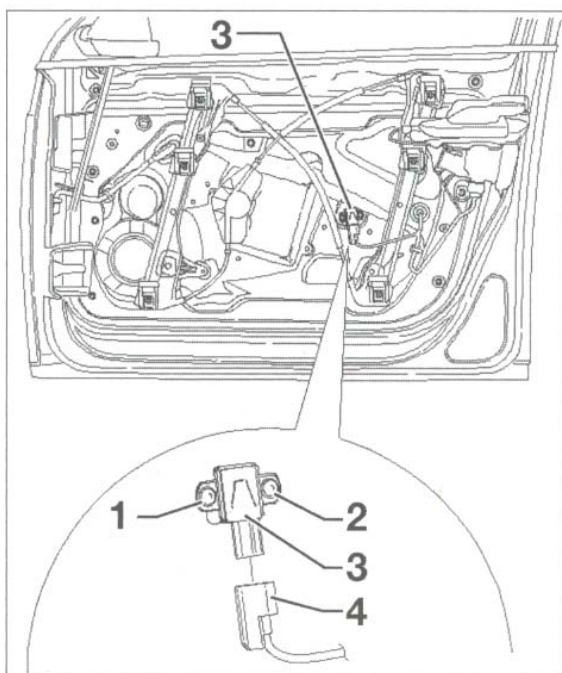
1. Meulage
2. Soyage
3. Poinçonnage
4. Perçage
5. Ponçage
6. Protection des corps creux
7. Collage
8. Étanchéité.



(Fig. 2)

### DÉPOSE-REPOSE CAPTEUR DE COLLISION D'AIRBAG LATÉRAL AVANT (G179 OU G180)

- Mettre hors service le système d'airbag.
- Déposer la garniture de porte avant.
- Percer le rivet aveugle (1) et (2) (**Fig.15**).
- Déverrouiller la sûreté du connecteur et débrancher la fiche (4) du capteur de collision (3).

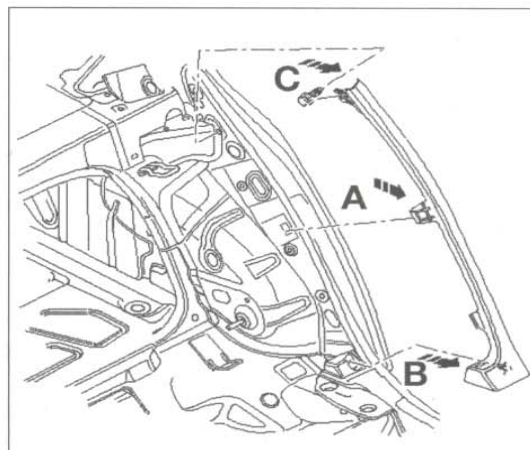


(Fig. 15)

À la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

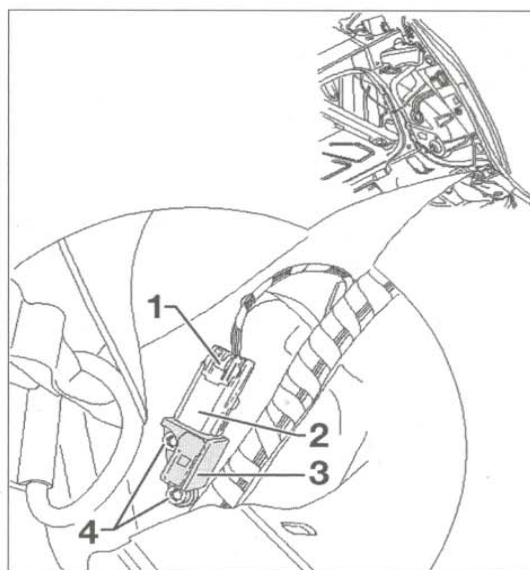
### DÉPOSE-REPOSE CAPTEUR DE COLLISION D'AIRBAG LATÉRAL ARRIERE (G256 OU G257)

- Mettre hors service le système d'airbag.
- Déposer la banquette (pour la berline) ou la basculer (pour la break).
- Déposer le rembourrage latéral.
- Déposer le revêtement de passage de roue de la manière suivante :
  - Dans la zone centrale, extraire le revêtement de son logement dans la carrosserie et le joint de joint de porte (A) (**Fig.16**).
  - Dans la zone inférieure, extraire le revêtement de son logement dans la carrosserie (B).
  - Dans la zone supérieure, extraire le revêtement du clip situé dans la carrosserie (C).



(Fig. 16)

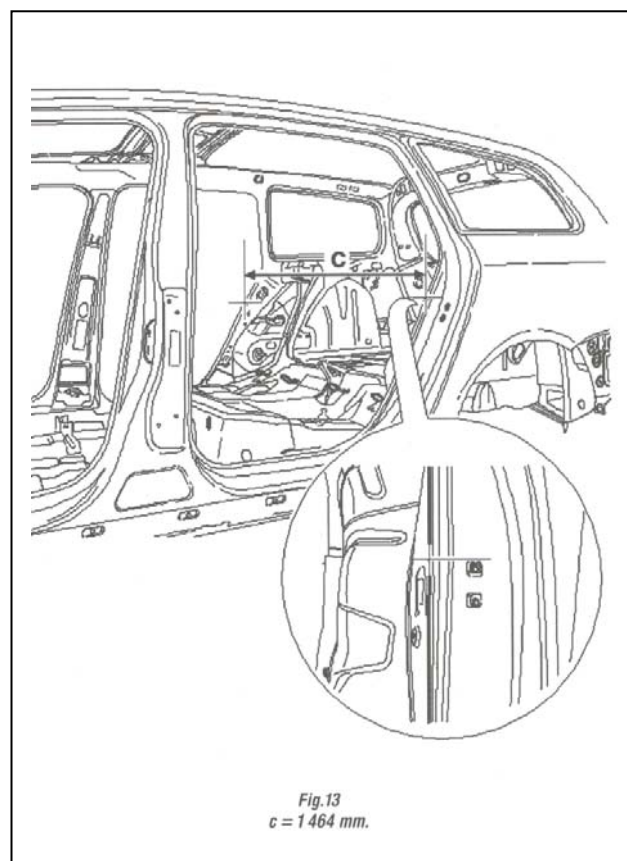
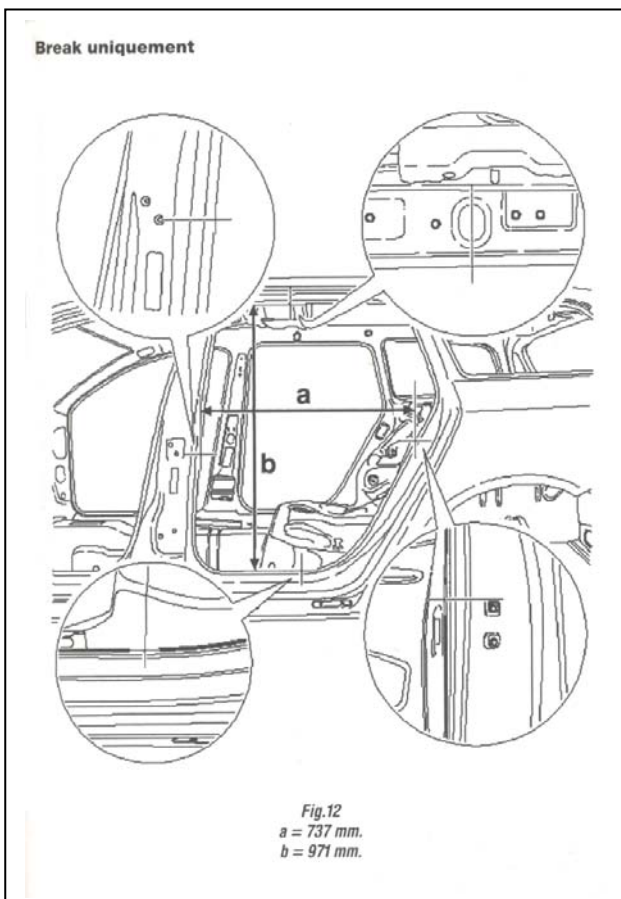
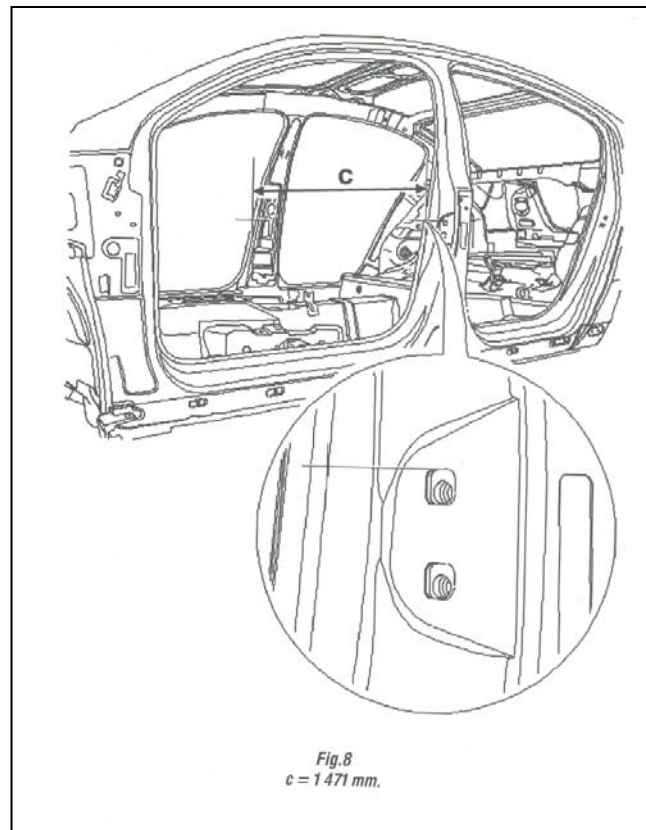
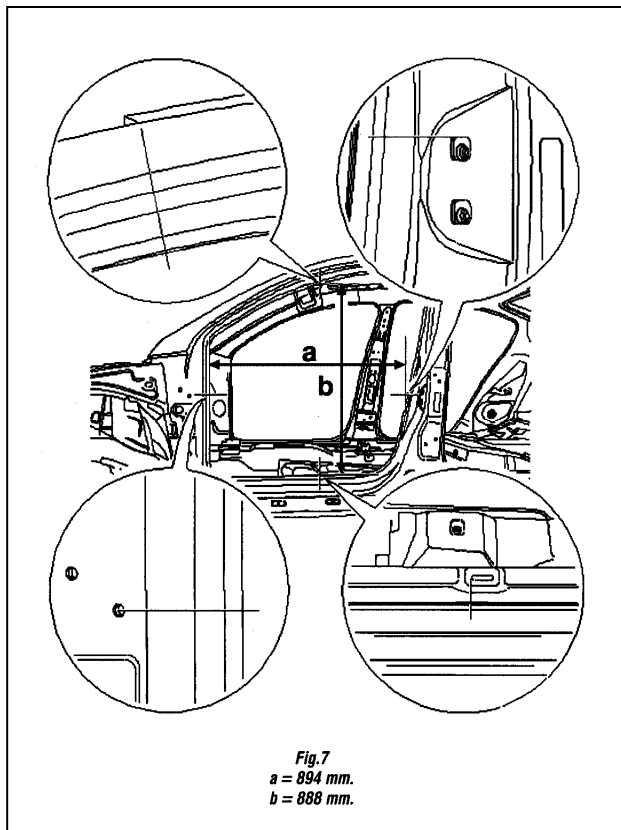
- Déverrouiller la sûreté du connecteur (1) et débrancher la fiche (2) du capteur de collision (3) (**Fig.17**).
- Dévisser les deux vis (4).



(Fig. 17)

À la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

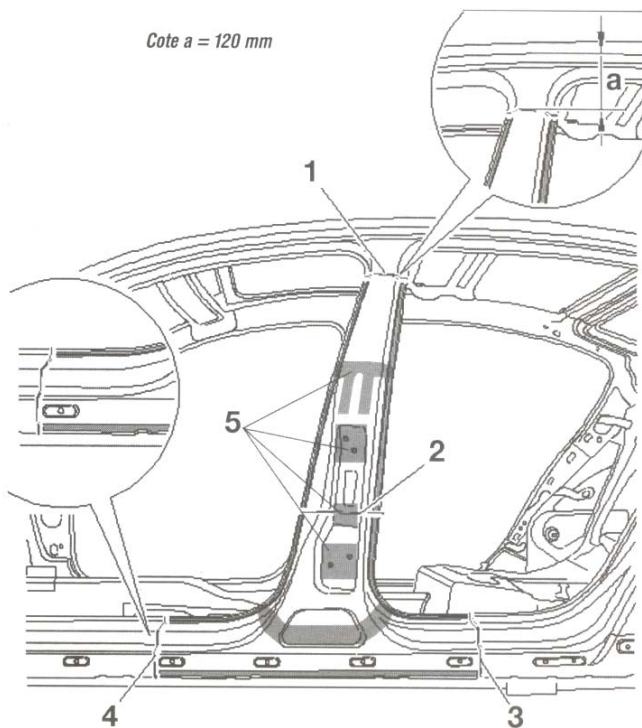




### REEMPLACEMENT DU MONTANT B (Pied de milieu)

- Découper le montant en respectant les zones (1) (3) et (4) (Fig. 51).

Cote a = 120 mm

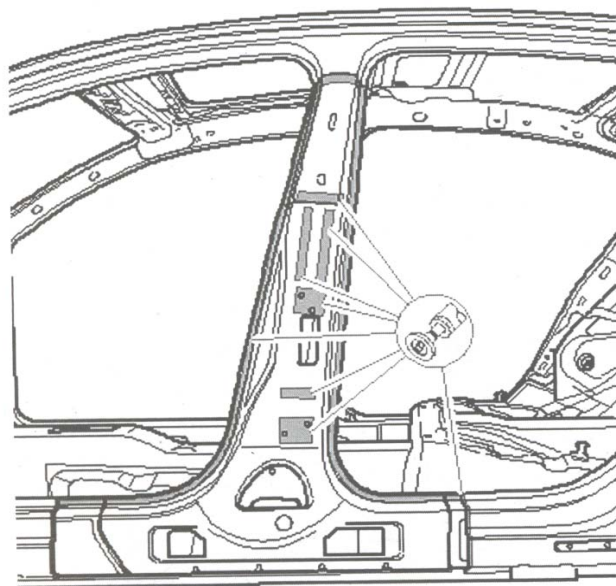


(Fig. 51)

### Nota :

La zone (2) correspond à la découpe partielle du montant B sans endommager le bas de caisse. La zone (5) correspond à la zone collée et la zone (6) est la pièce moulée en mousse.

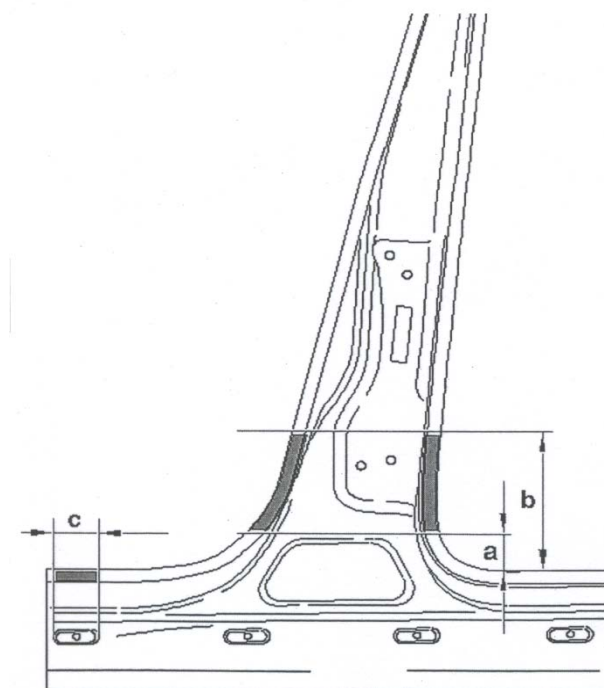
- Meuler les soudures et poncer les surfaces à encoller jusqu'à ce que la tôle soit à nu (Fig. 52 et 53).



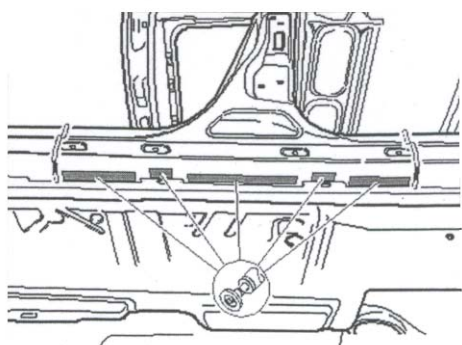
(Fig. 53)

- Préparer la pièce neuve et percer les trous (Ø 7 mm) des soudures bouchonnage.

- Ne pas souder dans les zones (a) = 50 mm, (b) = 160 mm et (c) = 25 mm (Fig. 54).



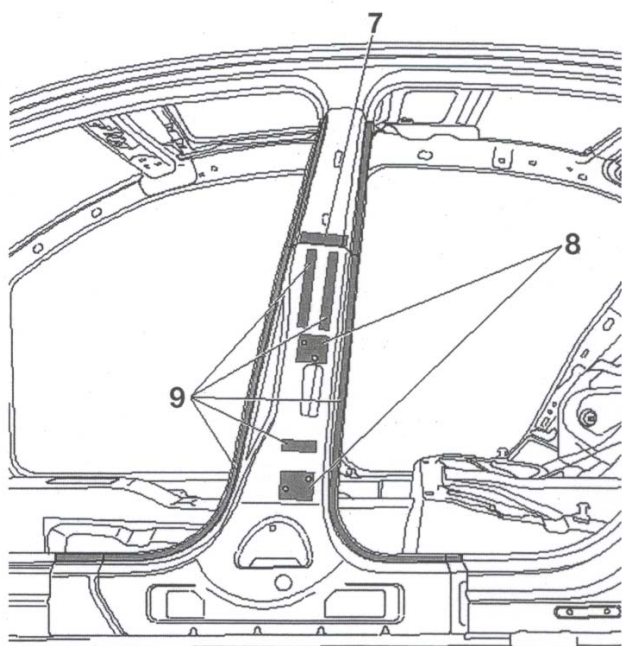
(Fig. 54)



(Fig. 52)

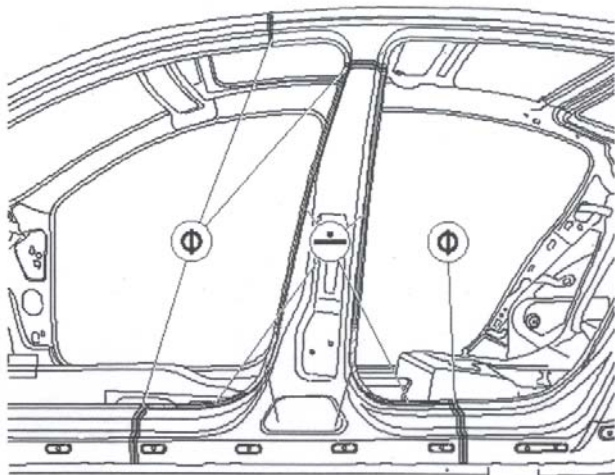


- Doubler les zones d'accostage avec des restes de tôle neuve.
- Appliquer dans la zone (7) un cordon d'étanchéité au butyle et appliquer la colle bicomposant pour la carrosserie sur les zones (8) et (9) (Fig.55).

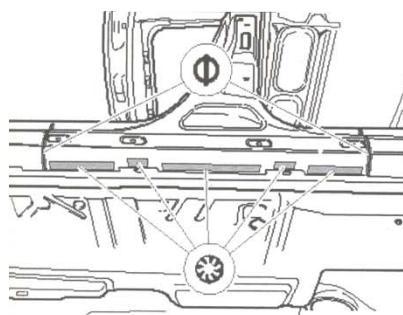


(Fig. 55)

- Positionner la pièce neuve et l'immobiliser après avoir contrôlé l'alignement.
- Effectuer les soudures correspondantes (Fig.56 et 57).



(Fig. 56)



(Fig. 57)

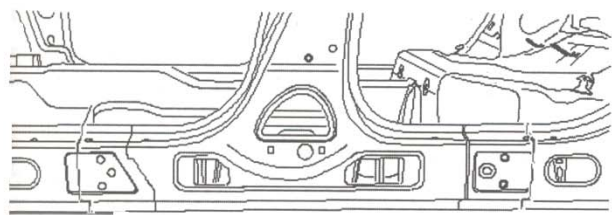
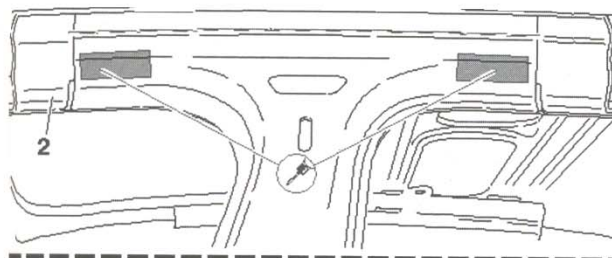
- Effectuer les opérations de finition, d'étanchéité et de prévention contre la corrosion.

#### REMPLACEMENT DU RENFORT DE MONTANT B

##### Attention :

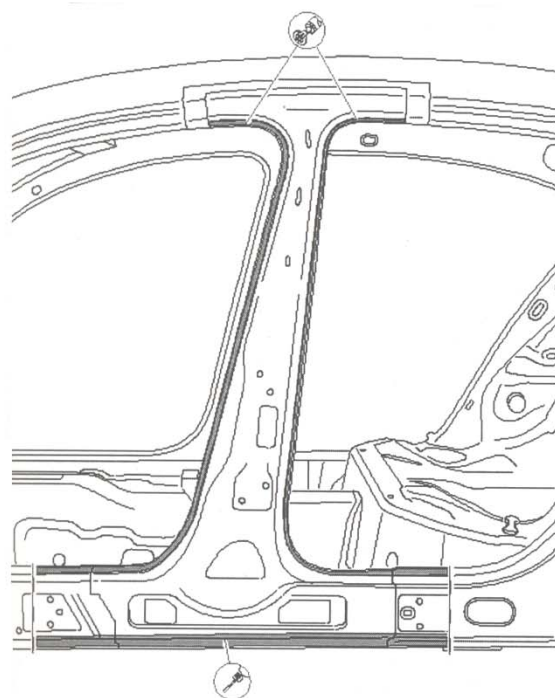
La dépose du renfort de montant B nécessite le remplacement du montant intérieur également (voir opération concernée).

- Déposer le montant B et le bas de caisse (voir opérations concernées).
- Découper la partie supérieure du renfort en suivant les lignes (Fig.58).



(Fig. 58)

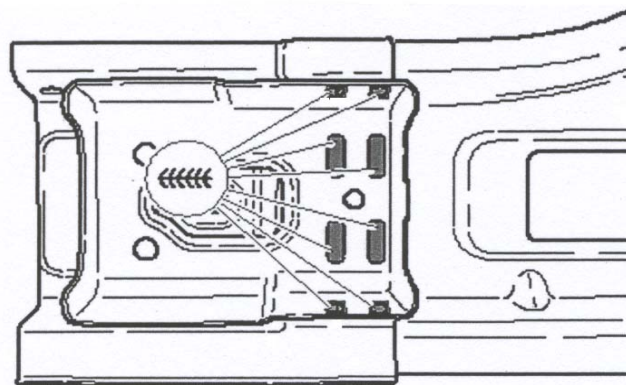
- Percer et meuler les soudures (Fig.59 et 60).





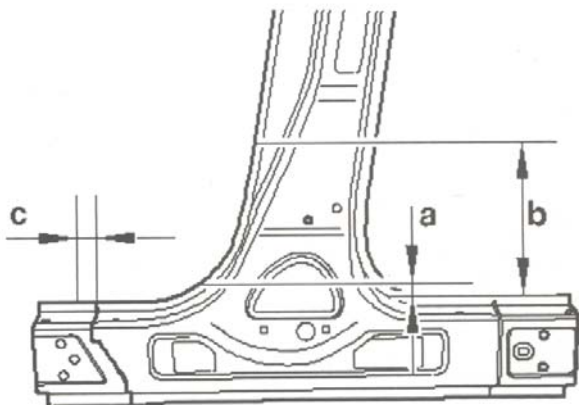
(Fig. 60)

- Souder le renfort arrière au niveau du bas de caisse (Fig.63).



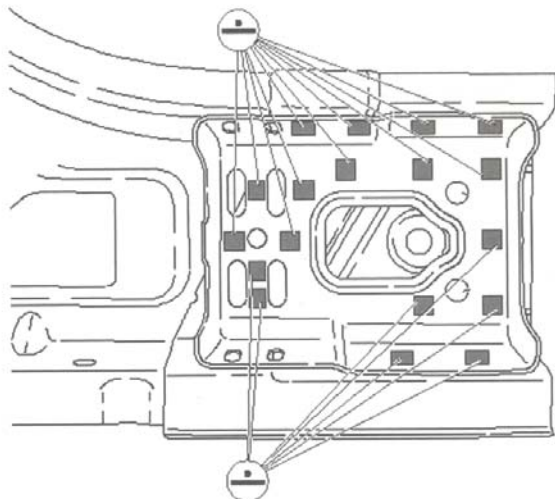
(Fig. 63)

- Préparer la pièce neuve et la découper à la cote.
- Ne pas souder dans les zones (a) = 50 mm, (b) = 160 mm et (c) = 25 mm (Fig.61).



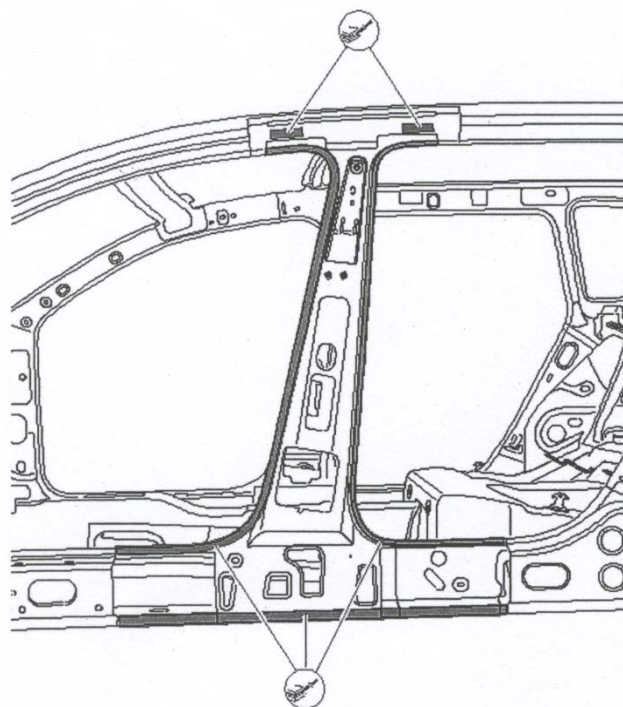
(Fig. 61)

- Positionner la pièce et l'immobiliser avec deux points de soudure après avoir contrôlé l'alignement.
- Ajuster le renfort de la cloison dans le bas de caisse puis le souder (Fig.62).



(Fig. 62)

- Appliquer la colle dans les zones indiquées (Fig.64).



(Fig. 64)

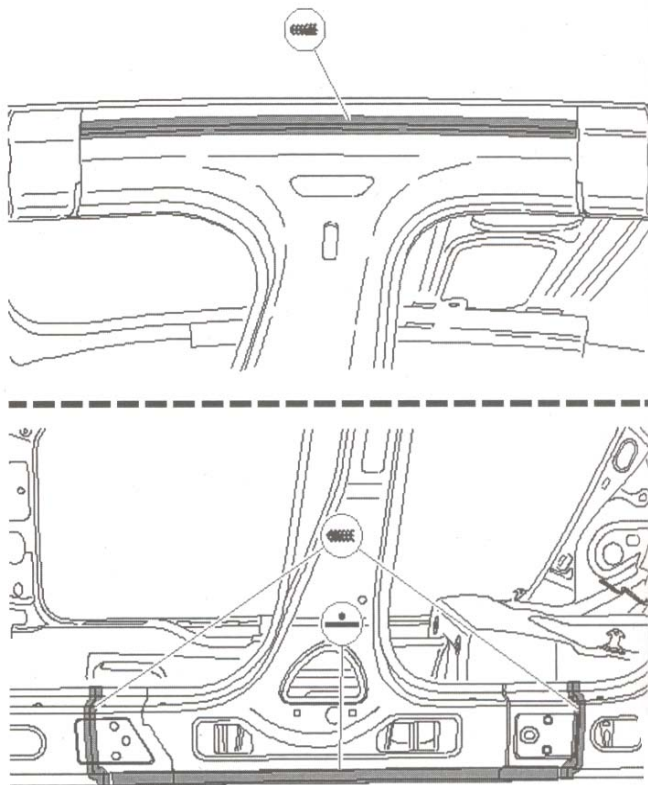
- Positionner la pièce neuve et l'immobiliser après avoir contrôlé l'alignement.
- Effectuer les soudures correspondantes (Fig.65 et 66).

*Nota :*

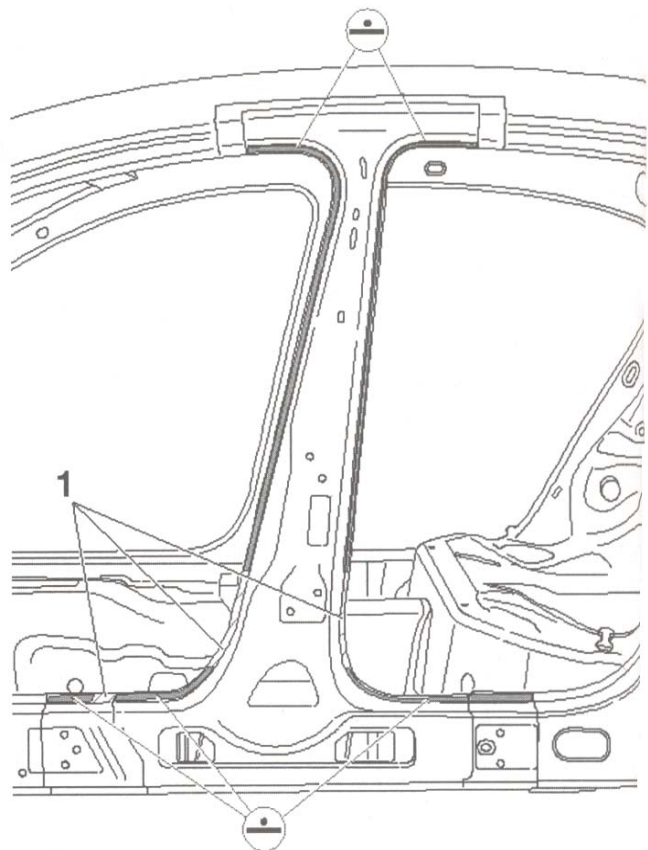
Les zones (1) correspondent aux zones à ne pas souder (voir Fig.61).

- Effectuer les opérations de finition, d'étanchéité et de prévention contre la corrosion.





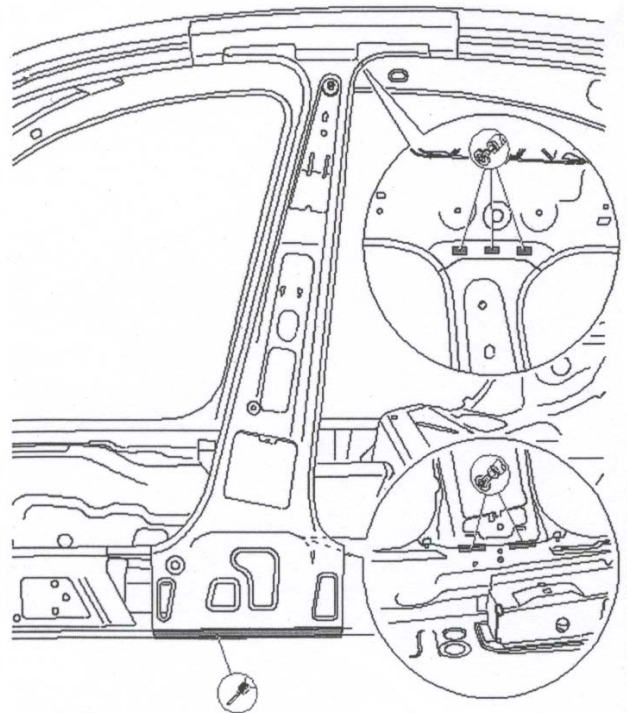
(Fig. 65)



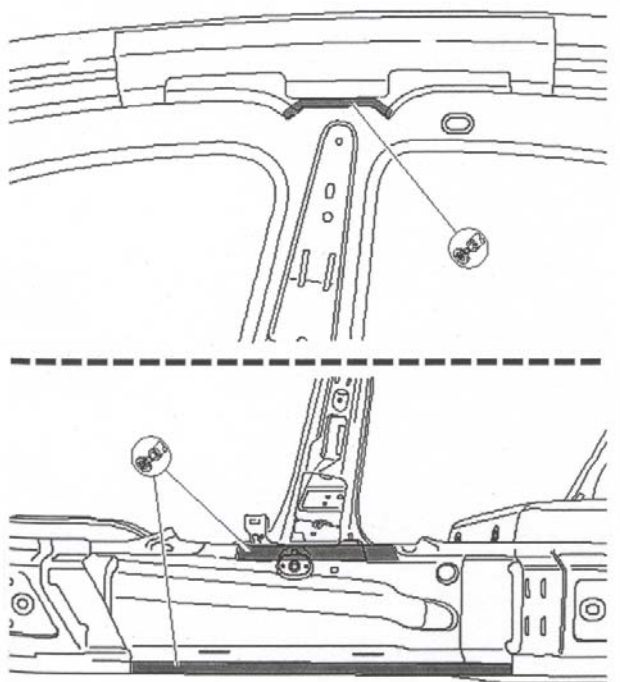
(Fig. 66)

#### REPLACEMENT DU MONTANT INTERIEUR DE MONTANT B

- Déposer le montant B avec son renfort (voir opérations concernées).
- Percer et meuler les soudures du montant intérieur et le déposer (Fig.67 et 68).

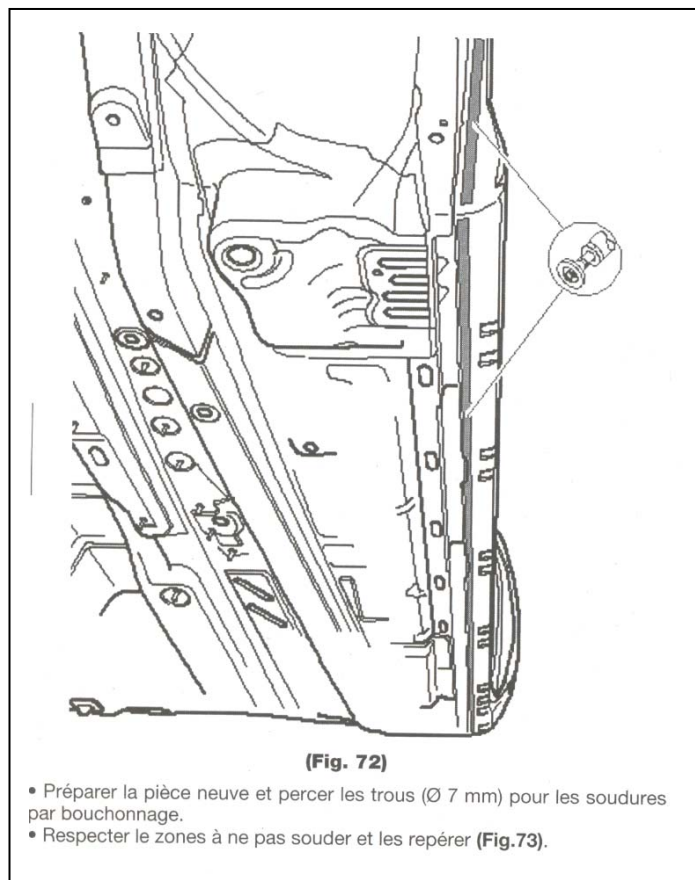
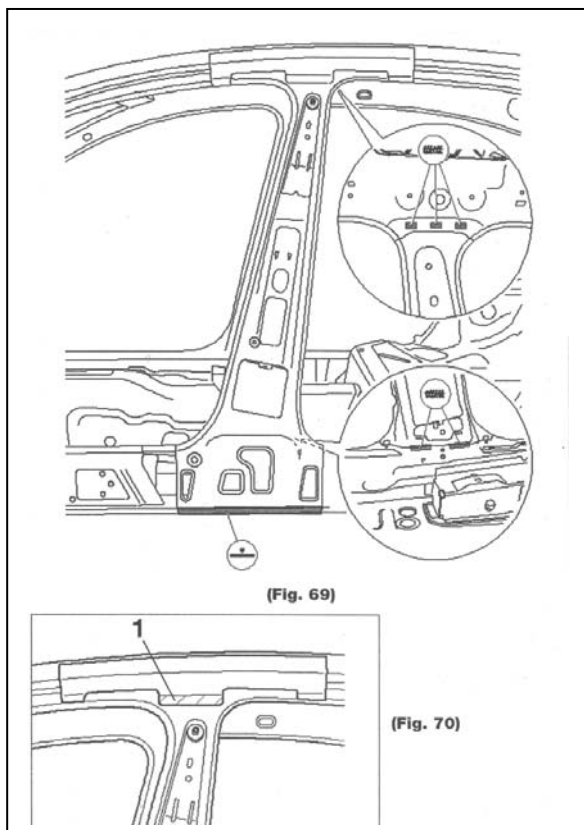


(Fig. 67)



(Fig. 68)

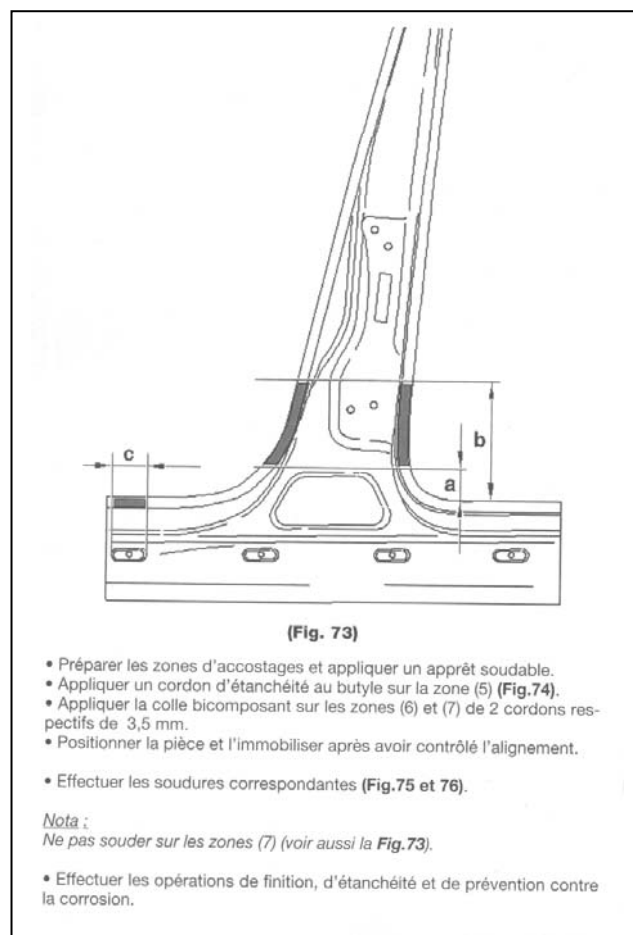
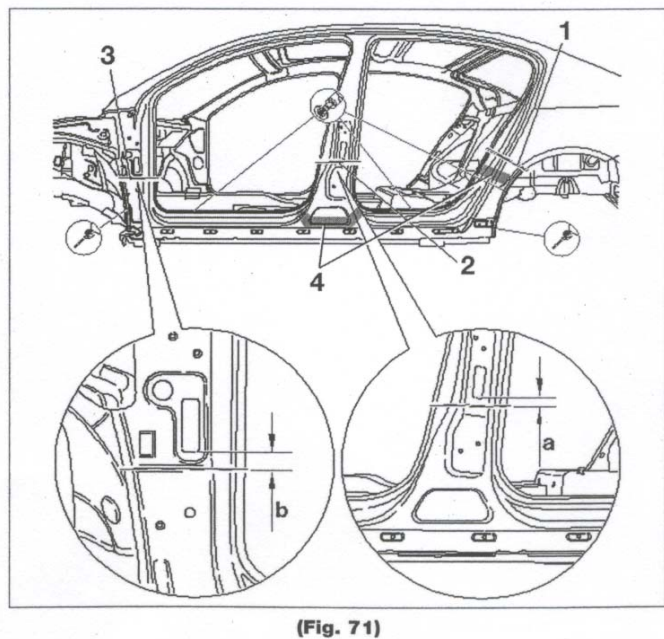
- Préparer la pièce neuve.
- Effectuer les soudures correspondantes (Fig.69).
- Une fois les soudures terminées, appliquer la colle bicomposant (D180KD3 A2) sur la zone (1) (Fig.70).
- Effectuer les opérations de finition, d'étanchéité et de prévention contre la corrosion.



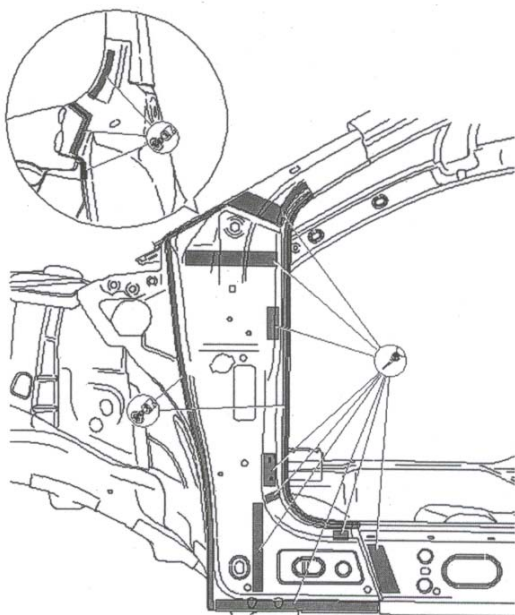
#### REMPACEMENT DU BAS DE CAISSE.

- Découper le bas de caisse suivant la ligne (1) en fonction de la pièce de rechange (Fig.71).
- Découper le bas de caisse suivant les lignes (2) et (3) en fonction des cotes indiquées : (a) = 25 mm et (b) = 20 mm.
- Percer et meuler les soudures puis déposer le bas de caisse (Fig.71 et 72).

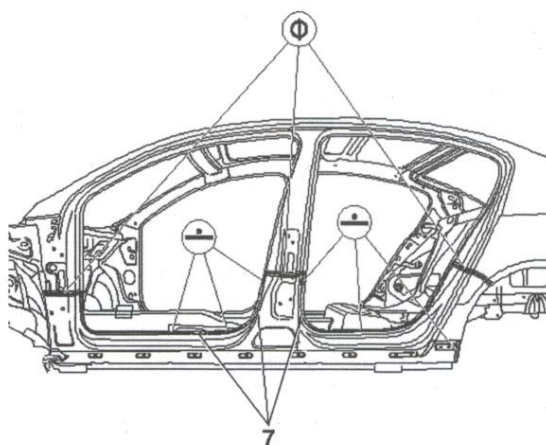
*Nota :*  
Les zones (4) correspondent aux éléments moulés en mousse.



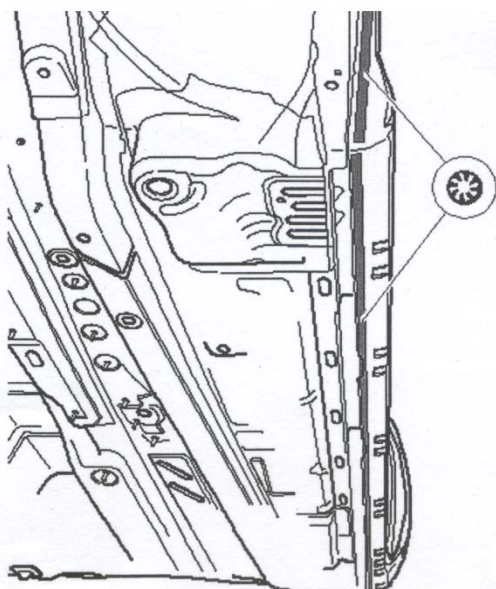




(Fig. 74)



(Fig. 75)



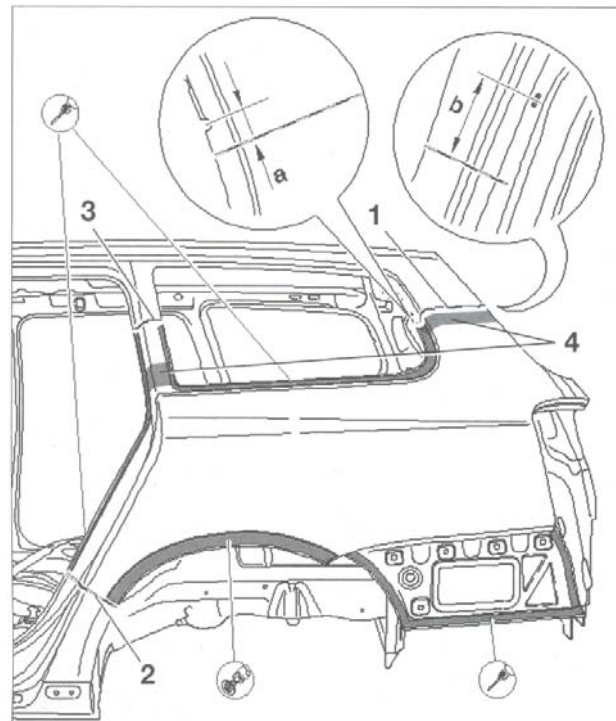
(Fig. 76)

### REPLACEMENT DE L'AILE AR (Break)

- Effectuer les découpes (1) et (3) suivant les lignes représentées : la cote (a) = 25 mm et la cote (b) = 60 mm (Fig.81).
- Pour la découpe de la ligne (2) se référer à la découpe de la pièce de rechange.

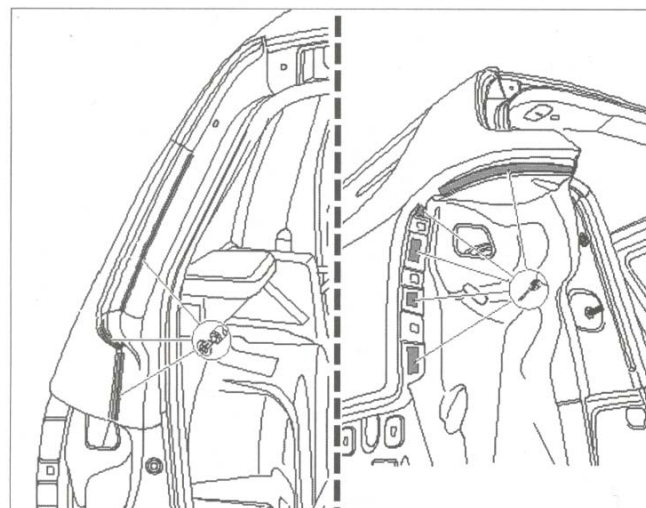
#### Nota :

La zone (4) correspond à l'élément moulé en mousse.



(Fig. 81)

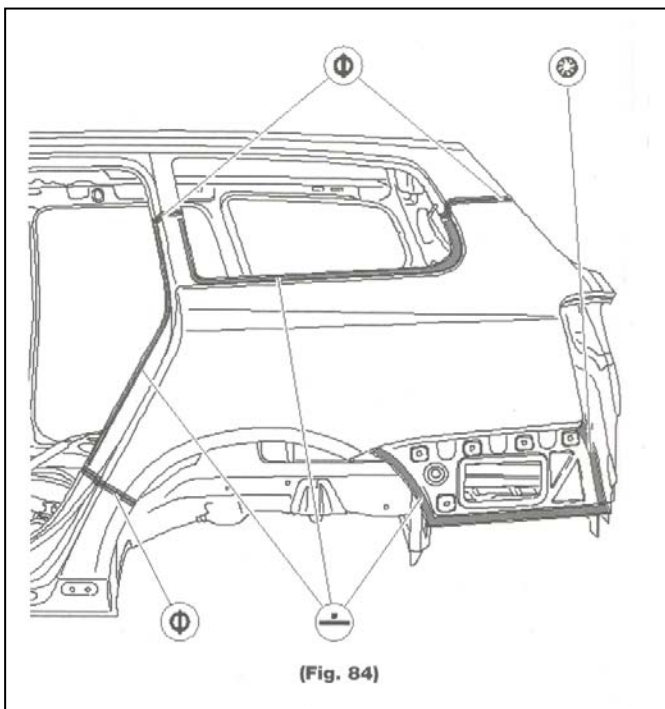
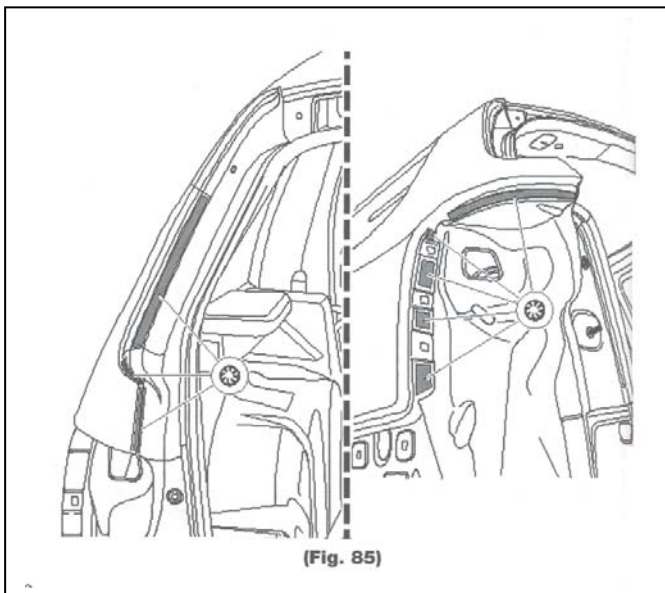
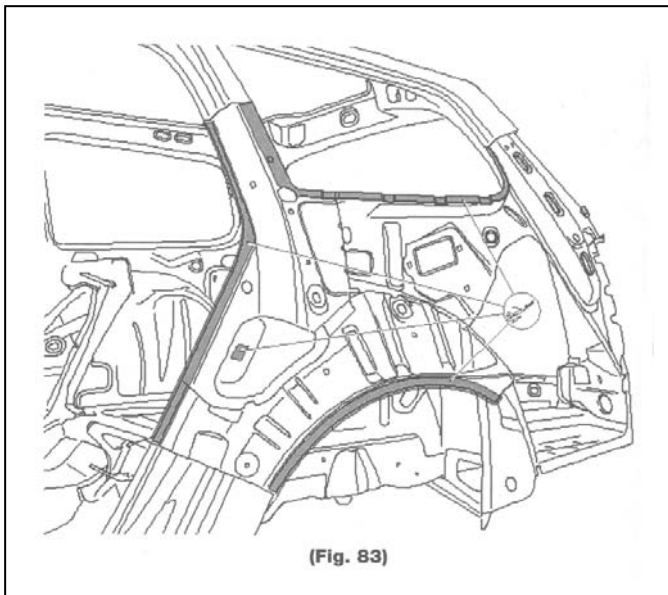
- Fraiser et meuler les soudures et déposer l'aile arrière (Fig.81 et 82).



(Fig. 82)

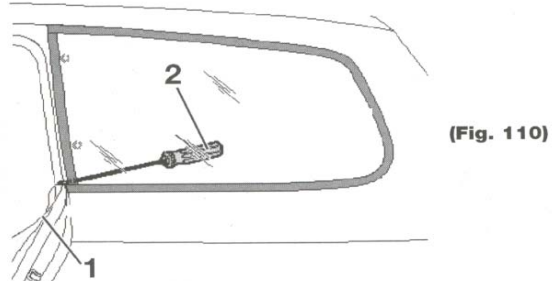
- Préparer les zones d'accostages et appliquer un apprêt soudable.
- Préparer la pièce neuve, la mettre aux cotes et percer les trous 7 mm pour les soudures par bouchonnage.
- Doubler les zones jointes sur le passage de roue et le montant D avec des restes de tôle prélevés sur la pièce neuve.
- Appliquer de la colle bicomposant dans les zones de collage sur deux cordons de 3,5 mm de (Fig.83).
- Effectuer les soudures correspondantes (Fig.84 et 85).
- Sertir le flasque de passage de roue.
- Essuyer la colle qui s'est échappée et étancher le passage de roue.
- Effectuer les opérations de finition, d'étanchéité et de prévention contre la corrosion.



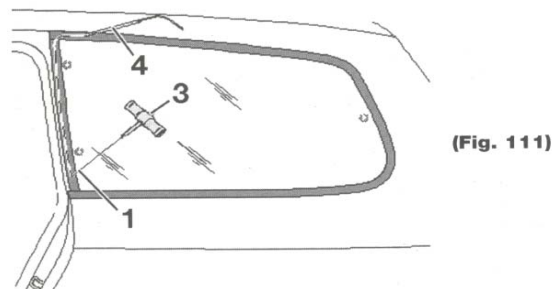


#### VITRE DE CUSTODE (break)

- Déposer les garnitures intérieures de "montant C" et de "montant D" avec la garniture latérale.
- Si le véhicule est équipée de la lunette arrière latérale dégivrante, débrancher les connecteurs correspondants.
- Tirer le fil de découpe (1) à travers le joint d'étanchéité à l'emplacement indiqué (Fig.110) vers l'intérieur du véhicule à l'aide d'une alène (2).



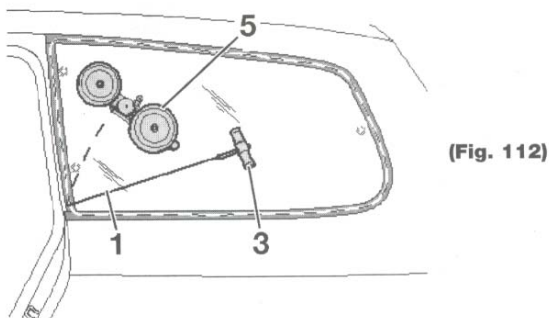
- Mettre en place le fil de découpe (1) derrière le joint situé dans le flasque de la vitre à l'aide du petit tube (4) (Fig.111).
- Fixer l'une des extrémités du fil sur la poignée (3) pour faire contre-appui.
- Tirer également l'autre extrémité du fil vers l'intérieur du véhicule.



- Attacher l'autre extrémité du fil de découpe (1) au dispositif de maintien (5) (Fig.112).
- Découper le joint de la vitre en déplaçant le dispositif de maintien de façon correspondante.
- Pendant la découpe, pousser le fil de découpe (1) contre la vitre à l'aide d'une cale en plastique de manière à se frayer un passage sur le flasque de la vitre.

À la repose, respecter les points suivants

- nettoyer le bord de la vitre sur une largeur de 20 mm avec solvant.
- essuyer le bord de la vitre avec un chiffon non pelucheux.



- appliquer maintenant le primaire d'adhérence (Ref : D 009 200 02), uniformément et d'un seul trait, à l'aide de l'applicateur puis attendre environ 10 min avant d'appliquer la colle.
- Araser le joint de la vitre latérale sur la carrosserie.
- Appliquer la colle uniformément.

### COUPLES DE SERRAGE (en daN.m)

- Vis de fixation des enrouleurs (avant ou arrière) : 4.
- Vis de fixation de renvoi de ceinture : 0,45.
- Ecou de fixation du calculateur d'airbag : 0,9.
- Vis de fixation du module d'airbag frontal passager (\*\*): 0,8.
- Vis de fixation du module d'airbag latéral avant sur siège : 0,9.
- Vis de fixation du module d'airbag latéral arrière sur banquette : 0,9.
- Vis de fixation de l'airbag rideau : 0,6.
- Vis de fixation du capteur de collision d'airbag frontal, côté conducteur : 0,54.
- Vis de fixation du capteur de collision d'airbag latéral arrière : 0,9.
- Volant (\*) : 5.

(\*) : La vis peut être utilisée 5 fois.

(\*\*) : Les vis doivent être mise en place avec du produit de scellement D 197 300 A1.

### COUSSINS GONFLABLES DE SÉCURITÉ (AIRBAGS)

#### EN BREF :

Si le véhicule est équipé d'un autoradio à code, s'enquérir de celui-ci et le noter précieusement avant de débrancher la batterie. Attendre environ 10 minutes avant de débrancher la batterie puis encore quelques minutes avant toutes interventions sur le système d'airbag.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ

#### Attention :

Toutes les interventions sur les systèmes airbags et prétensionneurs doivent être effectuées par du personnel qualifié ayant reçu une formation.

Le sac gonflable est un dispositif soumis à la législation concernant les explosifs, classé selon les lois en vigueur dans chaque pays. Il est donc important que le personnel effectuant une intervention sur ces dispositifs observe les normes de sécurité suivantes :

- Les modules d'airbags et prétensionneurs doivent toujours être débranchés avant l'utilisation d'instruments de mesure, ohmmètre ou autre instrument de mesure sous tension, pour contrôler les composants et les fils électriques.
- Aucun type de mesure ne doit être effectué sur les modules d'airbags et prétensionneurs.
- La réparation ou la jonction des fils électriques est absolument interdite (remplacement des faisceaux).

- Avant de réaliser toute opération de soudure électrique, il est obligatoire de débrancher la batterie.

- Ne pas débrancher la batterie moteur tournant et le calculateur contact mis.

- Avant de rebrancher un connecteur, vérifier l'état des différents contacts, la présence du joint d'étanchéité et l'état du verrouillage mécanique.

#### PRÉCAUTIONS DE MANIPULATION

- Ne jamais démonter le module d'airbag.
- Ne jamais soumettre le module d'airbag à des chocs violents.
- Ne jamais approcher d'aimant près du module.
- Transport du coussin unitairement, sac vers le haut.

- Ne pas entourer le coussin avec les bras.
- Porter le coussin près du corps, le sac vers l'extérieur.

#### PRÉCAUTIONS DE STOCKAGE

- Stocker le coussin, sac vers le haut (connecteur en appui) dans une armoire.
- Ne pas utiliser d'ohmmètre ou tout autre source génératrice de courant sur l'allumeur.
- Ne pas exposer à une température supérieure à 100 °C ou à des flammes.
- Ne pas démonter, couper, percer, souder ou modifier l'assemblage.
- Ne pas laisser tomber ou exposer à des chocs mécaniques.
- Ne pas enlever le shunt dans le connecteur.
- Ne jamais jeter dans une décharge ou poubelle sans avoir provoqué le déclenchement sur le véhicule.
- Ne jamais détruire l'élément ailleurs que fixé à son emplacement d'origine.
- Détruire le coussin avant de diriger le véhicule à la casse en suivant la gamme des opérations préconisées.

### MISE HORS SERVICE

- Couper le contact et retirer la clé.
- Attendre 10 minutes avant de débrancher la batterie.
- Débrancher la borne négative de la batterie.
- Protéger le câble et la borne négative pour éviter tout contact.
- Attendre quelques minutes avant toutes interventions sur le système d'airbag.
- Débrancher le connecteur du calculateur d'airbag.

#### Nota :

En aucun cas le calculateur ne doit être déposé connecteur branché.

### MISE EN SERVICE

L'environnement des sacs gonflables et des ceintures pyrotechniques doit être libre, sans objets ni occupants.

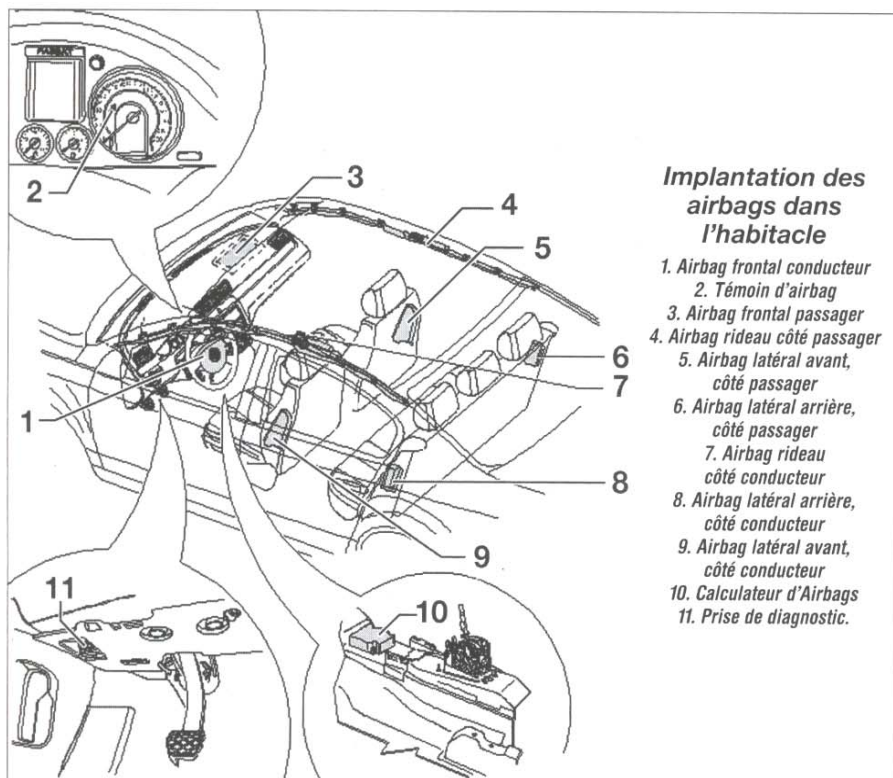
- Vérifier que la clé de contact soit bien en position neutre.
- Brancher le connecteur d'airbag.
- Brancher le câble négatif de la batterie.
- S'assurer que le contacteur d'activation/désactivation d'airbags passager sur la position "ON" (airbags passager activés).
- Côté conducteur, porte ouverte, mettre le contact en dégageant la zone de déploiement.
- Contrôler le bon fonctionnement du témoin. Il doit s'éteindre au bout de 6 secondes.

#### Nota :

Après débranchement de la batterie, certains systèmes électroniques (injection, lève-vitre, antipincement...) nécessitent une procédure de réinitialisation. Effectuer les procédures d'initialisations correspondantes.

#### Attention :

Avant toute intervention sur le dispositif de coussins gonflables de sécurité et prétensionneurs de ceintures, débrancher la batterie.



#### Implantation des airbags dans l'habitacle

1. Airbag frontal conducteur
2. Témoin d'airbag
3. Airbag frontal passager
4. Airbag rideau côté passager
5. Airbag latéral avant, côté passager
6. Airbag latéral arrière, côté passager
7. Airbag rideau côté conducteur
8. Airbag latéral arrière, côté conducteur
9. Airbag latéral avant, côté conducteur
10. Calculateur d'Airbags
11. Prise de diagnostic.

# ETUDE DE CAS

Certificat de Qualification Professionnelle



## SITUATION PROBLEME N°3

Peinture





Date d'application: 28 janvier 2007

## 800R

### PROMOTEUR D'ADHÉRENCE POUR PLASTIQUE

#### Description

Promoteur d'adhérence transparent à utiliser pour les matériaux composites nus.  
Composition à base de polyoléfine chlorée.

#### Produits

800R      Promoteur d'adhérence pour plastique

#### Propriétés

- Offre une excellente adhérence sur les pièces automobiles extérieures en matériaux composites.

#### Supports

- Les matériaux composites extérieurs mentionnés ci-après: AAS, ABS, PBTP, PC, PP/EPDM, PVC, SMC, GFK, BMC et UP/SMC.

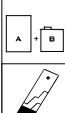







Date d'application: 28 janvier 2007

## 800R

### PROMOTEUR D'ADHÉRENCE POUR PLASTIQUE

#### PREPARATION DU PRODUIT

	<b>Proportions de mélange</b>	Prêt à l'emploi.			
	<b>COV</b>	789 g/l			
	<b>Durée de vie à 20°C</b>	Non applicable.			
	<b>Viscosité d'application à 20°C</b>	<b>DIN 4 FORD 4 AFNOR 4</b>	Non applicable.		
	<b>Equipement d'application</b>	<b>Pistolets conventionnels</b> Gravité Aspiration Pot sous pression	<b>Buse</b>	<b>Distance</b>	<b>Pression</b>
			1,2-1,4 mm	20-25 cm	2-3 bar
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	2-3 bar
		<b>Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)</b> Gravité Aspiration Pot sous pression	Non applicable	Non applicable	Non applicable
			1,2-1,3 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
Non applicable	Non applicable				
	<b>Nombre de couches</b>	1-2			
	<b>Temps d'attente</b>	5 min. entre les couches. 10 min. avant application de la finition. Exception: 30 min. avant application du Cromax®.			
	<b>Epaisseur du film sec</b>	5-10 µ			
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.					





## 800R

### PROMOTEUR D'ADHÉRENCE POUR PLASTIQUE

#### UTILISATION RECOMMANDÉE

##### Préparation de la surface

1. Préchauffer 30 minutes à 60°C.
2. Laisser refroidir.
3. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
4. Nettoyer avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour plastique. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Poncer au tampon de ponçage.
6. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
7. Le cas échéant, nettoyer avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour plastique. Essuyer avec un chiffon propre.
8. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish.
9. Essuyer et sécher par soufflage.

##### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.

##### Données du produit

Viscosité initiale: 10-15 cp  
Pouvoir couvrant théorique: 16 m<sup>2</sup>/l à l'épaisseur de film sec recommandée

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
800R	1	2	0,882



## 800R

### PROMOTEUR D'ADHÉRENCE POUR PLASTIQUE

#### UTILISATION RECOMMANDÉE (suite)

##### Remarques

- Le 800R peut être teinté avec les teintes de base AM Centari<sup>®</sup> MasterTint<sup>®</sup> et PT Imron<sup>®</sup> PowerTint<sup>®</sup> (maximum 5 %).
- Bien mélanger avant l'application.
- Pour les supports en AAS, ABS, PC et PVC dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish.  
Pour les supports en PA, EP et PUR ne pas utiliser le 800R.  
Pour les supports en PP et POM le flammage est nécessaire.
- Remarque: sur les matériaux composites il est fortement conseillé d'utiliser le 805R dans les surfaceurs à 2 composants DuPont Refinish, les finitions à 2 composants DuPont Refinish et les vernis à 2 composants DuPont Refinish.
- Pour un résultat optimum avec Cromax<sup>®</sup>, respecter impérativement le temps d'attente entre les couches.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).
- Pour de plus amples détails, contactez votre représentant DuPont local.

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.



Date d'application: 8 septembre 2006

## 820R

### IMPRESSION APPRÊT PHOSPHATANTE

#### Description

Impression apprêt réactive sans chromate de zinc à 2 composants.

Couleur: verte.

Composition à base de résine au polyvinyl butyral.

#### Produits

820R	Impression apprêt phosphatante
821R	Diluant activateur
822R	Diluant activateur grande surface

#### Propriétés

- Très bonne résistance à la corrosion et au cloquage.
- Non agressive, évite le décollement, les remontées de rayures de ponçage et les défauts de surface.
- Bon pouvoir garnissant. Utilisée comme primaire surfaceur réactive.
- Excellente adhérence sur métaux, recommandé comme couche d'accrochage.
- Peut être recouverte avec tous les surfaceurs 2K DuPont Refinish ou finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

#### Supports

- Métal nu: acier, aluminium et acier galvanisé.
  - Finitions d'origine\*.
  - Anciennes réparations étuvées.
  - Mastics polyester DuPont Refinish.
- \* Déconseillé pour la réparation des finitions acryliques thermoplastiques.

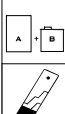








Date d'application: 8 septembre 2006

## 820R

### IMPRESSION APPRET PHOSPHATANTE

#### PREPARATION DU PRODUIT

	<b>Proportions de mélange</b>		<b>Standard</b>		<b>Grande surface/ Haute température</b>	
			Volume	Poids	Volume	Poids
		820R	1	100	1	100
		821R	1	71	-	-
		822R	-	-	1	71
<b>COV</b>		730 g/l				
	<b>Durée de vie à 20°C</b>	5 jours				
	<b>Viscosité d'application à 20°C</b>	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	15-17 s 15-17 s 17-19 s			
	<b>Equipement d'application</b>	<b>Pistolets conventionnels</b> Gravité Aspiration Pot sous pression	<b>Buse</b>	<b>Distance</b>	<b>Pression</b>	
			1,2-1,5 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		<b>Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)</b> Gravité Aspiration Pot sous pression				
			1,2-1,4 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
			1,4-1,6 mm	15 cm		
	<b>Nombre de couches</b>	1-2				
	<b>Temps d'attente</b>	Entre couches jusqu'à aspect mat. 15 min. avant rechampissage - jusqu'à 8 h maximum.				
	<b>Epaisseur du film sec</b>	10-15 µ/couche				
	<b>Sec à poncer à 20°C</b> <b>à 40°C</b> <b>à 60°C</b>	1 h 40 min. 15 min.				
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						



# 820R

## IMPRESSION APPRET PHOSPHATANTE

### UTILISATION RECOMMANDEE

#### Préparation de la surface

##### Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

##### Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
  - a. mécaniquement avec du P280 - P320;
  - b. à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

#### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.





Date d'application: 8 septembre 2006

## 820R

### IMPRESSION APPRET PHOSPHATANTE

#### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

##### Remarques

- Le 821R, le 822R et le produit activé contiennent de l'acide. Ne pas stocker dans un récipient métallique.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Ne pas utiliser de mastic polyester ou primaire surfaceur époxy sur le 820R. Le durcissement et l'adhérence des produits polyester et époxy en seraient affectés.
- Des problèmes d'adhérence et d'application surviennent lorsque le produit activé a plus de 5 jours.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant le diluant activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

##### Données du produit

Viscosité initiale: 400-600 cp

Pouvoir couvrant  
théorique:

6,5-13 m<sup>2</sup>/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi

Directive 2004/42/CE: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 780 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 730 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
820R	1 - 4	2	1,156
821R	1 - 4	2	0,791
822R	4	2	0,831

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.



Date d'application: 8 janvier 2008

# 825R

## IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

### Description

Primaire surfaceur réactive monocomposant sans chromate de zinc.  
Couleur: gris très clair.  
Composition à base de résine au polyvinyl butyral.

### Produits

825R	Impression primaire surfaceur
XB383	Diluant standard
XB387	Diluant haute température

### Propriétés

- Très bonne résistance à la corrosion et au cloquage.
- Non agressive, évite le décollement, les remontées de rayures de ponçage et les défauts de surface.
- Bon pouvoir garnissant. Utilisée comme primaire surfaceur réactive.
- Excellente adhérence sur métaux, recommandé comme couche d'accrochage.
- Peut être recouverte avec tous les surfaceurs 2K DuPont Refinish ou finitions DuPont Refinish.
- Peut être teinté avec les teintes de base AM Centari® MasterTints® (jusqu'à un maximum de 5 % du poids).
- Peut être utilisé pour isoler les petits perçes avant l'application du Cromax®.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

### Supports

- Métal nu: acier, aluminium et acier galvanisé.
  - Finitions d'origine\*.
  - Anciennes réparations étuvées.
  - Mastics polyester DuPont Refinish.
- \* Déconseillé pour la réparation des finitions acryliques thermoplastiques.

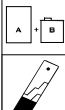








Date d'application: 8 janvier 2008

## 825R

### IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

#### PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange		Standard		Grande surface/ Haute température	
			Volume	Poids	Volume	Poids
		825R	2	100	2	100
		XB383	1	39	-	-
		XB387	-	-	1	39
COV		710 g/l				
	Durée de vie à 20°C	5 jours				
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-21 s 20-22 s 22-24 s			
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse	Distance	Pression	
			1,3-1,5 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar		
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression				
			1,3-1,5 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
1,4-1,6 mm	15 cm					
1,0-1,2 mm	15 cm					
	Nombre de couches	1-2				
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 15 min. avant rechampissage - jusqu'à 8 h maximum.				
	Epaisseur du film sec	15 µ/couche				
	Sec à poncer à 20°C à 40°C à 60°C	1 h 40 min. 15 min.				
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						



# 825R

## IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

### UTILISATION RECOMMANDEE

#### Préparation de la surface

##### Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

##### Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
  - a. mécaniquement avec du P280 - P320;
  - b. à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

#### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 8 janvier 2008

## 825R

### IMPRESSION PRIMAIRE SURFACEUR

#### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

##### Remarques

- Le produit dilué ne doit pas être mélangé à un produit non dilué.
- Ne pas utiliser de mastic polyester ou primaire surfaceur époxy sur le 825R. Le durcissement et l'adhérence des produits polyester et époxy en seraient affectés.
- Des problèmes d'adhérence et d'application surviennent lorsque le produit dilué a plus de 5 jours.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).
- ValueShade® 2 (VS2) est égal à 100 % de 825R.  
ValueShade® 3 (VS3) peut être obtenu en additionnant 2 g de AM5 à 100 g de 825R.  
ValueShade® 4 (VS4) peut être obtenu en additionnant 5 g de AM5 à 100 g de 825R.

##### Données du produit

Viscosité initiale: 2300-2700 cp  
Pouvoir couvrant théorique: 5,1-10,1 m<sup>2</sup>/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi  
Directive 2004/42/CE: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 780 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 710 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
825R	1 - 3,5	2	1,112
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	1 - 5	2	0,867

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.





## 840R

### PRIMAIRE COV EPOXY

#### Description

Primaire surfaceur époxy sans chromate à 2 composants.  
Couleur: gris très clair.  
Composition à base de résine époxy.

#### Produits

840R	Primaire COV époxy
845R	Activateur époxy
AU370	Diluant polyuréthane
XB383	Diluant standard
XB387	Diluant haute température

#### Propriétés

- Très bonne résistance à la corrosion et aux agressions chimiques.
- Excellente adhérence sur les supports métalliques correctement traités.
- Recommandé comme 1ère couche sur métaux nus.
- Très bon pouvoir garnissant. Convient aux supports rugueux, notamment les métaux grenaillés.
- Grande résistance à l'humidité et bonne flexibilité.
- Peut être recouvert avec tous les surfaceurs 2K DuPont Refinish ou finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

#### Supports

- Métal nu: acier, aluminium et acier galvanisé.
- Finitions d'origine.
- Anciennes réparations étuvées.
- Mastics polyester DuPont Refinish.

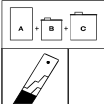









Date d'application: 8 juin 2007

## 840R

**PRIMAIRE COV EPOXY**

### PREPARATION DU PRODUIT

	<b>Proportions de mélange</b>		<b>Primaire surfacteur à poncer</b>		<b>Primaire surfacteur mouillé sur mouillé</b>	
		840R	Volume 3	Poids 100	Volume 4	Poids 100
		845R	1	17,5	1	13
		AU370/XB383	1	17,5	-	-
		XB387	-	-	1,5	19,5
	<b>COV</b>	< 540 g/l				
	<b>Durée de vie à 20°C</b>	8 h				
	<b>Viscosité d'application à 20°C</b>	<b>DIN 4 FORD 4 AFNOR 4</b>	<b>3:1:1</b>		<b>4:1:1,5</b>	
			16-20 s		16-19 s	
			16-21 s		16-20 s	
			18-23 s		18-22 s	
	<b>Equipement d'application</b>	<b>Pistolets conventionnels</b> Gravité Aspiration Pot sous pression	<b>Buse</b>	<b>Distance</b>	<b>Pression</b>	
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		<b>Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)</b> Gravité Aspiration Pot sous pression				
			1,4-1,5 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
			1,5-1,7 mm	15 cm		
1,1-1,4 mm	15 cm					
	<b>Nombre de couches</b>	1-2				
	<b>Temps d'attente</b>	Entre couches jusqu'à aspect mat.				
		Avant rechampissage: finitions	minimum 30 min. 1 h		maximum 3 jours 3 jours	
	<b>Epaisseur du film sec</b>	25-30 µ/couche				
	<b>Sec à poncer à 20°C à 60°C</b>	une nuit 35 min.				
	<b>Séchage IR*</b>	Distance Demi-puissance Plaine puissance	80 cm 5 min. 15-20 min.	* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.	Non applicable.	

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.



# 840R

## PRIMAIRE COV EPOXY

### UTILISATION RECOMMANDEE

#### Préparation de la surface

##### Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

##### Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
  - a. mécanique avec du P280 - P320;
  - b. à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

#### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 8 juin 2007

## 840R

### PRIMAIRE COV EPOXY

#### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

##### Remarques

- Pour une préparation optimale de la surface, grenaillage (Sa 2 ½).
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Le 840R peut être appliqué à la brosse avec le produit activé mais non dilué.
- Les mastics polyester DuPont Refinish peuvent être appliqués sur le 840R étuvé et poncé.
- Le produit doit être bien mélangé avant utilisation.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).
- ValueShade® 2 (VS2) est égal à 100 % de 840R.
- ValueShade® 3 (VS3) peut être obtenu en ajoutant 1,5 g de AM5 à 100 g de 840R.
- ValueShade® 4 (VS4) peut être obtenu en ajoutant 5 g de AM5 à 100 g de 840R.
- ValueShade® 5 (VS5) peut être obtenu en ajoutant 10 g de AM5 à 100 g de 840R.

##### Données du produit

Viscosité initiale: 340 cp  
Pouvoir couvrant théorique: 3:1:1 6,1-7,3 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi  
4:1:1,5 12,1-14,5 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi  
Directive 2004/42/CE: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
840R	3,5	2	1,673
845R	1 - 5	2	0,877
AU370	1 - 5	2	0,879
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	1 - 5	2	0,867

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.



Date d'application: 14 septembre 2007

# 1052R / 1056R

## APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

### Description

Apprêt HS à 2 composants avec 2 méthodes d'application:

- a. maxi garnissant;
- b. surfaceur à poncer.

Couleur: gris très clair, gris très foncé.

Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

### Produits

1052R	Apprêt à haute productivité - gris très clair
1056R	Apprêt à haute productivité - gris très foncé
1010R	Activateur rapide
125S	Activateur standard
256S	Activateur rapide
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
1025R	Diluant HS
XB383	Diluant standard

### Propriétés

- Application facile, étalement fin.
- Très facile à poncer même après 1 heure de séchage à l'air.
- Excellent pouvoir garnissant.
- Utilisable avec le concept ValueShade®.
- Peut être recouvert par toutes les finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

### Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.











Date d'application: 14 septembre 2007

# 1052R / 1056R

**APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE**

## PREPARATION DU PRODUIT

 Proportions de mélange		1052R/1056R 1010R ou 125S 1025R	Maxi garnissant			Surfateur à poncer		
			Volume 4 1 0,5	Poids 100 18 8	Volume 4 1 1	Poids 100 18 16		
COV			520 g/l			540 g/l		
 Durée de vie à 20°C			45 min.			1 h		
 Viscosité d'application à 20°C		DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	- - -			21-23 s 22-24 s 24-26 s		
 Equipement d'application		Pistolets conventionnels	Buse	Distance	Pression	Buse	Distance	Pression
		Gravité	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Aspiration	-	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Pot sous pression	1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)						
Gravité	1,4-1,8 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur		
Aspiration	-	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm			
Pot sous pression	1,1-1,4 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm			
 Nombre de couches			1-3					
 Temps d'attente			Entre couches jusqu'à aspect mat. 30 min. avant le séchage au four.			Entre couches jusqu'à aspect mat. 10 min. avant le séchage au four.		
Epaisseur du film sec			60-80 µ/couche			40-60 µ/couche		
 Sec à poncer à 15°C à 20°C à 40°C à 60°C			2-4 h 1 h - 1 h 30 min. 40 min. 30 min.			2 h 1 h 30 min. 25 min.		
 Séchage IR *		Distance Demi-puissance	30-50 cm 10 min.			* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.		

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.













Date d'application: 14 septembre 2007

# 1052R / 1056R

**APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE**

## PREPARATION DU PRODUIT (suite)

	Proportions de mélange	1052R/1056R 256S XK203/XK205 XB383	Surfaceur à poncer			
			Volume	Poids	Volume	Poids
			5	100	7	100
			1	14	-	-
			-	-	1	11
1,5	18	2,5	22			
COV		540 g/l				
	Durée de vie à 20°C	1 h				
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	20-22 s		20-23 s	
		FORD 4	21-23 s		21-24 s	
		AFNOR 4	23-25 s		23-26 s	
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse	Distance		Pression
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar		
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression				
			1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
1,6-1,8 mm	15 cm					
1,0-1,2 mm	15 cm					
	Nombre de couches	1-3				
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 10 min. avant le séchage au four.				
Epaisseur du film sec		40-60 µ/couche				
	Sec à poncer à 15°C à 20°C à 40°C à 60°C	2 h				
		1 h				
		30 min.				
		25 min.				
	Séchage IR *	Distance	30-50 cm	* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.		
		Demi-puissance	10 min.			
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.



Date d'application: 14 septembre 2007

# 1052R / 1056R

**APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE**

## UTILISATION RECOMMANDEE

### Préparation de la surface

#### Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
  - a. avant l'application du maxi garnissant: mécaniquement avec du P80 - P120, à l'eau avec du P150 - P240;
  - b. avant l'application du surfaceur à poncer: mécaniquement avec du P220 - P280, à l'eau avec du P360 - P500.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Si des perces apparaissent, traiter les surfaces métalliques mises à nu de la façon décrite ci-dessous.

- Appliquer le 5717S, rincer abondamment à l'eau et sécher.  
Le 5717S est déconseillé si on doit utiliser du mastic polyester.
- Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
- Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

#### Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

### Choix de l'application

#### Maxi garnissant

Isolation des taches de mastic polyester, remplissage de petites rayures de ponçage ou de perces.

#### Surfaceur à poncer

Pour raccords, panneaux et peinture complète.

### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 14 septembre 2007

## 1052R / 1056R

### APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

#### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

##### Remarques

- Ne pas utiliser le 1052R/1056R activé au-delà de sa durée de vie et ne pas le surdiluer pour en abaisser la viscosité.
- Si le 1052R/1056R est appliqué sur des finitions en acrylique thermoplastique, traiter le panneau ou le véhicule complet. Une réparation partielle ou des perçes dans le surfaceur peuvent entraîner un détournage ou un décollement lors de l'application de la base mate.
- Ne PAS dépasser l'épaisseur de film recommandée afin d'éviter les défauts de film, un mauvais séchage à coeur et un mauvais accrochage.
- Respecter les proportions de mélange, le temps de séchage, la pression d'application et l'épaisseur de film sec afin d'éviter un mauvais durcissement à coeur et l'encrassage du papier abrasif.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Pour les systèmes flexibles, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour le concept ValueShade<sup>®</sup>, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

##### Données du produit

Viscosité initiale:	2500-3000 cp (à 5 t/m) 900-1200 cp (à 20 t/m)
Pouvoir couvrant théorique:	Maxi garnissant 7,5 m <sup>2</sup> /l à une épaisseur de film sec de 50 µ Surfaceur à poncer 6,3-7 m <sup>2</sup> /l à une épaisseur de film sec de 50 µ
Directive 2004/42/CE:	La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
1052R	1 - 3,5	2	1,376
1056R	1 - 3,5	2	1,378
1010R	1 - 5	2	0,991
125S	0,5 - 1 - 5	2	0,959
256S	1 - 5	2	0,995
XK203	1 - 5	2	1,060
XK205	1 - 5	2	1,059
1025R	1 - 5	2	0,871
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.



Date d'application: 14 septembre 2007

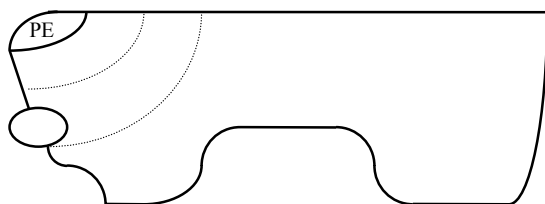
## 1052R / 1056R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

### SYSTEMES DE REPARATION

#### Méthode de préparation pour les raccords

P280 P320 P360



1. Poncer, terminer avec du P280.
2. Remplir avec du mastic polyester DuPont Refinish et poncer avec du P280.
3. Poncer la surface avoisinante avec du P320 et terminer sur la finition d'origine avec du P360.
4. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish sur le mastic polyester pour isoler le support et attendre jusqu'au matage.
5. Appliquer la 1ère couche de surfaceur sur toute la surface préparée. Attendre jusqu'au matage complet.  
Appliquer la 2ème couche de surfaceur sans déborder de la zone d'application de la 1ère couche. Attendre jusqu'au matage.



Date d'application: 24 mai 2008

# 3550S

## VERNIS COV UNIVERSEL

### Description

Vernis à 2 composants basé sur la technologie des résines à faible émission de solvants, à utiliser sur la base mate des systèmes reverniss.  
Composition à base de copolymère acrylique.

### Produits

3550S	Vernis COV universel
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
XK206	Activateur lent à faible émission de solvants

### Propriétés

- Associe grande simplicité d'application et faible risque de coulures.
- Très bel aspect.
- Excellente résistance mécanique, chimique et aux intempéries.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

### Supports

- Bases mates DuPont Refinish.
- Toutes les finitions d'origine nettoyées et poncées (déconseillé sur les finitions acryliques thermoplastiques).



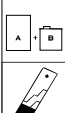









Date d'application: 24 mai 2008

# 3550S

**VERNIS COV UNIVERSEL**

## PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange		Raccords et panneaux		Standard		Haute température	
			Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
		3550S	3	100	3	100	3	100
		XK203	1	37	-	-	-	-
		XK205	-	-	1	37	-	-
		XK206	-	-	-	-	1	37
COV		420 g/l						
	Durée de vie à 20°C	XK203 XK205 XK206	1 h 1 h 15 min. 1 h 45 min.					
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-22 s 20-23 s 22-25 s					
	Equipement d'application		Buse		Distance		Pression	
		Pistolets conventionnels						
		Gravité	1,4-1,6 mm		15-20 cm		3-4 bar	
		Aspiration	1,6-1,8 mm		15-20 cm		3-4 bar	
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm		15-20 cm		3-4 bar	
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLPHTE)						
		Gravité	1,2-1,4 mm		10-15 cm		Selon les spécifications du fournisseur	
		Aspiration	1,5-1,6 mm		10-15 cm			
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm		10-15 cm			
	Nombre de couches	1,5-2						
	Temps d'attente	Entre 2 couches	XK203: 0-3 min. XK205: 2-5 min. XK206: 5-10 min.					
		Avant le séchage au four	10 min.					
Epaisseur du film sec		45-80 µ						
	Séchage		XK203		XK205		XK206	
			30 min. x 60°C		35 min. x 60°C		45 min. x 60°C	
		Hors poussière Sec pour assemblage Sec au ruban adhésif	imm. 30 min. 1 h		imm. 30 min. 1 h		imm. 1 h 2 h	
	Séchage IR*	Attente Distance Demi-puissance Plaine puissance	5 min. 80 cm 5 min. 15-20 min.		* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.			
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.								



# 3550S

## VERNIS COV UNIVERSEL

### UTILISATION RECOMMANDEE

#### Préparation de la surface

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations nécessaires.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Passer un tampon d'essuyage.
6. Si nécessaire, appliquer une base mate DuPont Refinish.

#### Application du vernis

Quand la base mate DuPont Refinish est complètement mate, appliquer le 3550S en 1 couche légère immédiatement suivie d'une couche pleine ou appliquer en 2 couches moyennes avec 0-10 minutes d'attente entre les couches en fonction de l'activateur utilisé (voir préparation du produit, paragraphe temps d'attente).

#### Résistances chimiques

Le 3550S dur à cœur est résistant à de courtes expositions aux produits chimiques mentionnés ci-dessous:

hydroxyde de sodium	20 %	acide de batterie
acide sulfurique	25 %	toluène
acide chlorhydrique	20 %	xylène
acide phosphorique	20 %	glycol
ammoniaque	10 %	liquide de frein, pétrole

#### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 24 mai 2008

## 3550S

### VERNIS COV UNIVERSEL

#### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

##### Rechampissage

Dès la résistance au ruban adhésif. Un ponçage au tampon abrasif est nécessaire après 24 heures.

##### Remarques

- Le XK203 est uniquement recommandé pour les raccords et pas pour une utilisation sur les parties horizontales.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Pour l'application des intérieurs, il est conseillé d'utiliser le XK203.
- Une application trop sèche peut être corrigée par l'application d'AK350 à très basse pression dans les 5 minutes suivant l'application du vernis et est à éviter sur les parties horizontales.
- Pour les vernis structurés et/ou mats, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les systèmes flexibles, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

##### Données du produit

Viscosité initiale: 64 cp  
Pouvoir couvrant théorique: 10,3 m<sup>2</sup>/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi  
Directive 2004/42/CE: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(d)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
3550S	1 - 5	2	0,976
XK203	1 - 5	2	1,060
XK205	1 - 5	2	1,059
XK206	1 - 5	2	1,078

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.



## 3550S

**VERNIS COV UNIVERSEL**

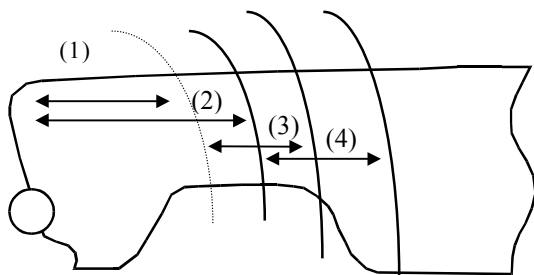
### SYSTEMES DE REPARATION

#### Peintures complètes

Suivre soigneusement les recommandations d'application. La méthode utilisée doit permettre la refonte de la couche appliquée dans les 2 minutes suivant l'application du vernis. Calculez bien le temps pour favoriser la refonte des brouillards de pistolage.

#### Raccords: méthode avec le diluant raccord AK350

- ① Appliquer 1 couche de 3550S sur la base mate, en débordant sur les parties adjacentes.
  - ② Appliquer une 2ème couche de 3550S, en débordant davantage sur les parties adjacentes.
  - ③ Noyer le raccord avec l'AK350 dans les 5 min. maximum.
  - ④ Le cas échéant, noyer le raccord en débordant davantage avec l'AK350 dans les 5 min. maximum.
- ! La surface doit être soigneusement préparée avant l'application de la base mate.  
Voir utilisation recommandée, paragraphe préparation de la surface.
- ! Limiter l'application de l'AK350 à la zone préparée.



Si nécessaire, ajuster le brillant avec un polish ou un lustrant de finition sans silicone après durcissement de la réparation.





Date d'application: 14 septembre 2008

## CROMAX®

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### Description

Base mate hydrodiluable monocomposant pour teintes opaques, métallisées et nacrées.  
Convient pour les véhicules légers, camions et autocars.  
Composition à base de copolymère de polyuréthane.

#### Produits

14xxW	Teintes de base monopigmentaires Cromax® Mixing Color
15xxW	Teintes de base nacrées et métallisées Cromax® Mixing Color
1640WB	Liant LV (basse viscosité)
1645WB	Liant LV (basse viscosité) faible humidité
1650WB	Liant HV (haute viscosité)
1655WB	Liant HV (haute viscosité) faible humidité
1601WB	Liant raccord Cromax®
WB400	Diluant HT/FH

#### Propriétés

- Offre une grande facilité d'application et permet un excellent contretypage des teintes.
- L'excellent équilibre couvrant/garnissant permet une économie considérable de temps et de produit.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- La base Cromax® est prête à l'emploi après la pesée de la teinte.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

#### Supports

- Toutes les finitions d'origine, primaires surfaceurs 2K DuPont Refinish et surfaceurs 2K DuPont Refinish.










Date d'application: 14 septembre 2008

## CROMAX®

**BASE MATE HYDRODILUABLE**

### PREPARATION DU PRODUIT

	<b>Supports colorimétriques DuPont Refinish</b>	Voir formule de la teinte.			
	<b>Proportions de mélange</b>	Prêt à l'emploi.			
	<b>COV</b>	100-420 g/l			
	<b>Durée de vie à 20°C</b>	Non applicable.			
	<b>Viscosité d'application à 20°C</b>	Non applicable.			
	<b>Equipement d'application</b>		<b>Buse</b>	<b>Distance</b>	<b>Pression</b>
		<b>Pistolets conventionnels</b>			
		Gravité	1,2-1,4 mm	15-20 cm	3-4 bar
		Aspiration	1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar
		<b>Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)</b>			
		Gravité	1,2-1,4 mm	10-15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
		Aspiration	1,4-1,6 mm	10-15 cm	
Pot sous pression	0,8-1,1 mm	10-15 cm			
	<b>Nombre de couches</b>	2 + 1 couche légère uniquement pour les teintes métallisées et nacrées.			
	<b>Temps d'attente</b>	Aucun temps d'attente entre les couches de base. Attendre la matité complète avant de vernir.			
	<b>Epaisseur du film sec</b>	<b>Teintes opaques</b>	20-25 µ		
		<b>Teintes nacrées</b>	15-20 µ		
		<b>Teintes métallisées</b>	10-15 µ		
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.					



Date d'application: 14 septembre 2008

## CROMAX®

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### UTILISATION RECOMMANDEE

##### Préparation de la surface

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations nécessaires.
4. Poncer la surface:
  - a. mécaniquement P400 - P500;
  - b. à l'eau P1000 - P1200.
5. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
6. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
7. Passer un tampon d'essuyage.

##### Application de la base mate

Teintes couvrantes: Appliquer 2 couches de base mate, suivies d'1 couche légère dans le cas des teintes métallisées et nacrées. Appliquer en mouillé sur mouillé en augmentant la distance de pulvérisation avec le nombre de couches. Le chevauchement doit être au minimum de 60 %. Le film de peinture doit être uniforme.

Teintes non couvrantes: Appliquer 1 couche, attendre jusqu'au matage et suivre ensuite la méthode d'application des teintes couvrantes.

##### Application du vernis

Utiliser uniquement les vernis DuPont Refinish 676S\*, 3050S\*, 3200S\*, 3550S, 3750S ou 3800S. Quand la base mate est complètement mate, appliquer un vernis. Le temps maximum pour appliquer le vernis est de 3 jours hors contaminations.

\* Produit non conforme à la directive 2004/42/CE.

##### Nettoyage de l'équipement

Utiliser de l'eau déminéralisée dans un matériel de nettoyage spécifique.

##### Traitement des déchets

- L'eau contaminée peut être soit considérée comme un déchet chimique, soit traitée avec le 1617WB, qui effectue une séparation solide - liquide et permet de réduire la quantité de déchets chimiques d'au moins 60 %.
- Procédure  
Ajouter 1 % de 1617WB à l'eau contaminée et mélanger soigneusement (au mélangeur) pendant 3 à 5 minutes jusqu'à séparation solide - liquide, puis filtrer l'eau. Les résidus solides et l'eau doivent être traités conformément aux règlements en vigueur localement.



Date d'application: 14 septembre 2008

## CROMAX®

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

##### Remarques

- L'utilisation du Cromax® dépend des conditions d'application et de séchage (humidité relative, circulation d'air, température, etc.).
- Dans des conditions d'humidité faible et/ou de température élevée, utiliser le WB400.
- Les teintes de base Cromax® Mixing Color doivent être parfaitement mélangées avant d'effectuer la pesée et la teinte Cromax® doit être mélangée immédiatement après la pesée et avant l'utilisation.
- Le pistolet doit être en acier inoxydable.
- Utiliser des récipients et des bâtons mélangeurs en plastique pour mélanger Cromax®.
- Le produit doit être stocké à une température comprise entre 5°C et 35°C.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

##### Données du produit

Pouvoir couvrant théorique: 10-15 m<sup>2</sup>/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi  
Directive 2004/42/CE: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(d)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
14xxW Mixing Color	0,5 - 1	4	-
15xxW Mixing Color (métallisé)	1	2	-
15xxW Mixing Color (nacré)	0,5	3	-
1640WB	3,5	2	1,001
1645WB	3,5	2	1,004
1650WB	3,5	2	1,002
1655WB	3,5	2	1,004
1601WB	1	2	1,002
WB400	1	2	1,003

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.





Date d'application: 14 septembre 2008

## CROMAX®

### BASE MATE HYDRODILUABLE

#### SYSTEMES DE REPARATION

##### Raccords

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations avec les sous-couches recommandées.
4. Poncer le raccord traité (en suivant les recommandations); terminer au P500 à sec ou au P1000 à l'eau.
5. Préparer la zone du raccord avec un liquide de polissage sans silicone ou poncer à l'eau avec du P1200.
6. Rincer à l'eau et essuyer.
7. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
8. Passer un tampon d'essuyage.
9. Les méthodes suivantes peuvent être utilisées pour les raccords:
  - AVEC liant raccord;
  - en "3 étapes": avec liant raccord et mélange liant raccord/teinte.

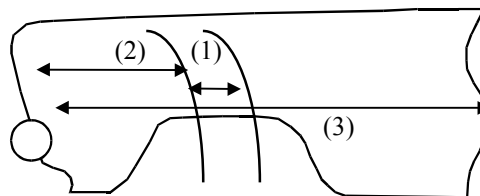
##### Remarques pour raccords

Pour les raccords avec une couleur contenant plus de 400 g de teinte aluminium par litre:

- ajouter 20 % de 1601WB à la formule prêt à l'emploi;
- ou ajouter 20 % supplémentaires de 1640WB à la quantité totale du liant dans la formule (consulter pop-up dans ColorQuick®).

##### AVEC liant raccord

- ① Appliquer le liant raccord 1601WB sur la zone de raccord.
- ② Appliquer 2 couches de base mate\*, la 2ème couche devant déborder la 1ère, jusque dans le liant raccord encore mouillé.
- ③ Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.

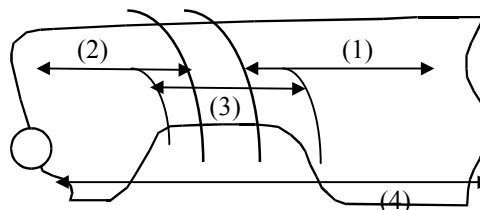


Pression d'application: zone du raccord: 0,7 bar à la buse (= 10 PSI).

\* Suivies, le cas échéant, d'une couche légère.

##### En "3 étapes": avec liant raccord et mélange liant raccord/teinte

- ① Appliquer le liant raccord 1601WB sur la zone finale du raccord.
- ② Appliquer 2 couches de base mate\*, la 2ème couche débordant de la 1ère jusqu'au liant raccord.
- ③ Mélanger la teinte et le 1601WB (1/1) et appliquer 2 couches\* en veillant à recouvrir la teinte et le liant raccord.
- ④ Lorsque la dernière couche de base est complètement mate, appliquer le vernis sur tout le panneau.



Pression d'application: zone du raccord: 0,7 bar à la buse (= 10 PSI).

\* Suivies, le cas échéant, d'une couche légère.



Date d'application: 24 mai 2008

## NS2502 / NS2506

### APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

#### Description

Surfacteur à faible émission de solvants à 2 composants mouillé sur mouillé.  
Couleur: gris très clair, gris très foncé.  
Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

#### Produits

NS2502	Apprêt mouillé sur mouillé - gris très clair
NS2506	Apprêt mouillé sur mouillé - gris très foncé
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
XK206	Activateur lent à faible émission de solvants
XB383	Diluant standard
XB387	Diluant haute température

#### Propriétés

- Offre un bon pouvoir garnissant.
- Un convertisseur n'est pas nécessaire pour une application mouillé sur mouillé.
- Parfaite tension de la couche de finition.
- Utilisable avec le concept ValueShade®.
- Temps d'attente réduit avant application de toutes finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

#### Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Cataphorèse.
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.








Date d'application: 24 mai 2008

## NS2502 / NS2506

APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

### PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange	NS2502/NS2506 XK203/XK205 XK206 XB383/XB387	Surfaceur mouillé sur mouillé			
			Standard		Grande surface	
			Volume	Poids	Volume	Poids
			4	100	4	100
			1	17	-	-
			-	-	1	17
			1,5	20	1,5	20
	COV	540 g/l				
	Durée de vie à 20°C	XK203	1 h			
		XK205	1 h 30 min.			
		XK206	2 h			
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	16-18 s			
		FORD 4	16-18 s			
		AFNOR 4	18-20 s			
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels	Buse	Distance	Pression	
			Gravité	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
			Aspiration	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Pot sous pression	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLPHTE)				
			Gravité	1,3-1,5 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
			Aspiration	1,5-1,8 mm	15 cm	
Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15 cm				
	Nombre de couches	1-2				
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 15 min. (jusqu'à 8 h maximum) avant rechargissage.				
	Epaisseur du film sec	20-30 µ/couche				
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						



## NS2502 / NS2506

### APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

#### UTILISATION RECOMMANDEE

##### Préparation de la surface

###### Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
  - a. mécaniquement avec du P220 - P320;
  - b. à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Si des perçes apparaissent, traiter les surfaces métalliques mises à nu de la façon décrite ci-dessous.

- Appliquer le 5717S, rincer abondamment à l'eau et sécher.  
Le 5717S est déconseillé si on doit utiliser du mastic polyester.
- Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
- Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

###### Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

##### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 24 mai 2008

## NS2502 / NS2506

APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

### UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

#### Remarques

- Ne pas utiliser le NS2502/NS2506 activé au-delà de sa durée de vie et ne pas le surdiluer pour en abaisser la viscosité.
- Ne PAS dépasser l'épaisseur de film recommandée afin d'éviter les défauts de film, un mauvais séchage à coeur et un mauvais accrochage.
- Respecter les proportions de mélange, le temps d'attente, la pression d'application et l'épaisseur de film sec afin de garantir une bonne tension de la couche de finition.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Pour le concept ValueShade<sup>®</sup>, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

#### Données du produit

Viscosité initiale: 1300-1700 cp (à 20 t/m)  
Pouvoir couvrant théorique: 15,8 m<sup>2</sup>/l à une épaisseur de film sec de 25 µ  
Directive 2004/42/CE: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
NS2502	3,5	2	1,619
NS2506	3,5	2	1,563
XK203	1 - 5	2	1,060
XK205	1 - 5	2	1,059
XK206	1 - 5	2	1,078
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	1 - 5	2	0,867

#### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.





Date d'application: 24 mai 2008

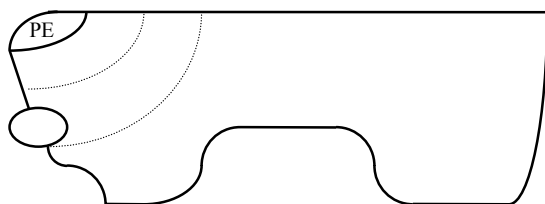
## NS2502 / NS2506

**APPRET MOUILLE SUR MOUILLE**

### SYSTEMES DE REPARATION

#### Méthode de préparation pour les raccords

P280 P320 P360



1. Poncer, terminer avec du P280.
2. Garnir avec du mastic polyester DuPont Refinish et poncer avec du P280.
3. Poncer la surface avoisinante avec du P320 et terminer sur la finition d'origine avec du P360.
4. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish sur le mastic polyester pour isoler le support et attendre jusqu'au matage.
5. Appliquer une couche de surfaceur sur toute la surface préparée. Attendre jusqu'au matage complet.

**FACULTATIF:** appliquer la 2ème couche de surfaceur en débordant davantage sur les parties adjacentes.



Date d'application: 8 septembre 2006

# WB400

DILUANT HT/FH

## Description

Diluant haute température/faible humidité pour Cromax®.  
Composition à base d'un mélange spécial d'eau, de solvants et de résines.

## Produits

WB400 Diluant HT/FH (haute température/faible humidité)

## Propriétés

- Mélange mis au point pour faciliter l'application du Cromax® dans des conditions d'humidité faible et/ou de température élevée, pour une meilleure refonte de la deuxième couche et un plus bel aspect.

## Utilisation recommandée

- Préparation du produit conformément aux recommandations de la fiche technique concernant le Cromax®.
- Ajoutez maximum 10 % de WB400 dans la teinte Cromax®.

## Nettoyage de l'équipement

Utiliser de l'eau déminéralisée dans un matériel de nettoyage spécifique.



Date d'application: 8 septembre 2006

## WB400

DILUANT HT/FH

### Traitement des déchets

- L'eau contaminée peut être soit considérée comme un déchet chimique, soit traitée avec le 1617WB, qui effectue une séparation solide - liquide et permet de réduire la quantité de déchets chimiques d'au moins 60 %.
- Procédure  
Ajouter 1 % de 1617WB à l'eau contaminée et mélanger soigneusement (au mélangeur) pendant 3 à 5 minutes jusqu'à séparation solide - liquide, puis filtrer l'eau. Les résidus solides et l'eau doivent être traités conformément aux règlements en vigueur localement.

### Remarques

- Le pistolet doit être en acier inoxydable.
- Le WB400 est très sensible à la pollution. Fermez hermétiquement le récipient aussitôt après utilisation.
- Utiliser des récipients et des bâtons mélangeurs en plastique pour mélanger Cromax<sup>®</sup>.
- Le produit doit être stocké à une température comprise entre 5°C et 35°C.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	COV (g/l)	Poids spécifique (kg/l)
WB400	1	2	469	1,003

### Sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.