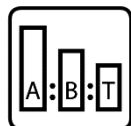


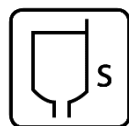
Fiche Technique

709.TIX90

2K TRANSPARENT ACRYLIC TIXOFILLER



1000 ml +
400 ml +
50 - 100 ml



18" - 23" ford 4
à 20°C



Ø 1.3 - 1.5 mm
4-5 Atm
Nbre de couches : 2



Séchage à 20°C : 25' - 30'
Cuisson à 70°C : 45' - 50'

NATURE OF PRODUIT :

Apprêt de remplissage transparent à deux composants à rhéologie thixotropique, caractérisé par une excellente mouillabilité, un pouvoir garnissant, un séchage rapide, un brillant élevé et une résistance à l'écoulement. Après durcissement complet, les films se caractérisent par une excellente dureté, une résistance aux intempéries et au jaunissement. Flexibilité d'application remarquable.

CHAMP D'APPLICATION :

Primaire acrylique thixotrope particulièrement adapté à la peinture sur fibre de carbone. Il peut également être utilisé comme finition brillante pour les systèmes à deux couches sur Base-Coat à l'eau et au solvant.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Fibre de carbone : ponçage avec P.240 - P.320 suivi d'un nettoyage avec le dissolvant de silicone D.030.

Métal (acier, aluminum, métal galvanisé) et plastiques : traiter avec des apprêts adaptés.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composé. A :	709.TIX90	100 parts en volume
Composé. B (*) :	CZ.760 (Standard)	40 parts en volume
	CZ.770 (Fast)	40 parts en volume
Alternativement :	CZ.711 (Standard)	50 parts en volume
	CZ.700 (Slow)	50 parts en volume

Mélanger le composant A avec un agitateur (si possible) jusqu'à homogénéisation complète. Une éventuelle structure thixotropique de la peinture n'est pas une indication d'altération de la qualité. L'indice de thixotropie peut également varier légèrement d'un lot à l'autre en fonction du temps de stockage écoulé avant l'utilisation.

(*) Le durcisseur et le diluant doivent être choisis en fonction des conditions environnementales et/ou de la taille de la pièce.

Après la catalyse, diluer le mélange parfaitement homogène avec 5-10% de notre diluant acrylique D.737 (Standard) ou D.727 (Slow).

Pour des températures élevées en cabine (> 28°C - 30°C) et/ou des applications de surface étendues, nous recommandons d'ajouter à la peinture 3% - 5% de retardant 10304R.

S'applique également aux systèmes électrostatiques ; dans ce cas, préférer D.727 (Slow).

TEST QUV PANEL (ASTM G154 cycle 2) :

Application au pistolet sur une tôle avec apprêt et BC/aluminium.

<i>Préparation du mélange en poids</i>	<i>Processus standard</i>
709.TIX90	100
CZ.760	40
D.737	10
Cuisson	
	10' A.T. + 1 heure à 60°C
Échantillon de vieillissement	
	12 jours T. A.
Épaisseur totale (µm)	
	100
Brillance finale (gloss à 60°)	
	101 +/- 1
Brillance après 360 heures QUV test	
	100 +/- 1
ΔE après 360 heures QUV test	
	1,07 CIELab

BUCHHOLZ Test de Dureté BH2000 (EN ISO NF 2815-2003) :

<i>Préparation du mélange en poids</i>	<i>Processus standard</i>
709.TIX90	100
CZ.760	40
APPLICATION SUR VERRE ÉPAIS :150 µm MOUILLÉ	
Flash off	
	20' à T. A.
Cuisson	
	1h à 70°C
Dureté (BH) après cuisson	
	71 BH
Dureté (BH) après 1 jour	
	83 BH
Dureté (BH) après 7 jours	
	95
Limite de coulure (µm mouillé)	
	150

XENON TEST (EN ISO 11341 : 2005) :

Pulvérisation sur un échantillon de fibre de carbone.

<i>Préparation du mélange en poids</i>	<i>Processus standard</i>
709.TIX90	100
CZ.760	40
D.737	10
Cuisson	
	10' A.T. + 1 heure à 70°C
Échantillon de vieillissement	
	12 jours T. A.
Épaisseur totale (µm)	
	100
Brillance finale (gloss à 60°)	
	93 +/- 1
Brillance après 2000 heures XENON	
	91.5 +/- 0.5
ΔE après 2000 heures XENON TEST	
	0,3 CIELab

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bicomposant
APPEARANCE OF THE FILM	: Brillant
COULEUR	: Transparent
POIDS SPÉCIFIQUE	: 0,99 kg/l (\pm 0,05)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON ⁽¹⁾	: 90" (\pm 10) FORD 4 à 25°C
EXTRAIT SEC (A)	: 52% (\pm 2%)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 10' - 15' à 20°C - <i>Sec au toucher</i> : 5 - 6 heures à 20°C - <i>Séchage forcée</i> : 45' à 60 - 70°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: 2 couches avec 10'/15' de flash off entre les 2 couches ⁽²⁾
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 50 - 60 μ m sec
RENDEMENT	: 9 m ² /L ou kg à 50 μ m sec
POT- LIFE À 20°C	: 2 heures. Le pot-life diminue avec l'augmentation de la température

Il est possible d'augmenter la température de cuisson jusqu'à 90°C, ce qui permet d'obtenir une dureté et une résistance maximales du produit.

⁽¹⁾ Les valeurs de viscosité se rapportent à une peinture fraîchement produite. Pendant le stockage, cette valeur peut augmenter de plusieurs unités, cette augmentation dépendant du temps de stockage, des conditions de température du stockage et des changements de température subis par la peinture pendant le transport. Les variations de viscosité jusqu'à un maximum de 30 % de la valeur initiale doivent être considérées comme normales et n'affectent en rien la qualité du produit.

⁽²⁾ Pour les applications sur fibre de carbone, appliquer deux couches et attendre 10' - 15' à T. A., puis cuire pendant 30' - 40' à 40°C et appliquer deux autres couches de 709.TIX90. La cuisson finale de 90' à 90°C suit.

SUR-COUCAGE :

Mouillé-on-Mouillé après 15'/20' flash off ou après séchage complet ou après ponçage with P.400.

RÈGLE DE SÉCURITÉ :

Respecter scrupuleusement les instructions figurant sur l'étiquetage et dans la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Le local de stockage doit être sec et la température doit être comprise entre +10°C et +30°C.

Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience et d'essais précis en laboratoire. Toutefois, comme le processus de peinture représente un ensemble d'opérations qui échappent à notre contrôle, elles ne garantissent donc en aucun cas les performances finales du cycle.

Rev.: 07/23