



## Mise en peinture acier sablé PL 13 avec impression riche en zinc

Application : Châssis, Constructions de véhicules

Supports : Acier sablé

### Préparation

Acier sablé selon la Norme standard de propreté SA 21/2 DIN EN ISO 12944, partie 4.

### Impression

#### 801-66

Durcisseur : 965-66  
Diluant : 352-170

} 7 : 1 : 2

Equipement : Pistolet à gravité \*  
Nb de passes : 1½- 2  
Epaisseur : 60 – 80 µm  
Séchage : 4h à 20° ou  
1h à 60°C

### Impression-apprêt

#### 801-704

Durcisseur : 965-53  
Diluant : 352-216

} 4 : 1 : 1

Equipement : Pistolet à gravité \*  
Nb de passes : 2  
Epaisseur : 50 – 60 µm  
Séchage : 1h à 20° ou  
30 min. à 60°C

Alternative du 801-704

284-13, 284-90, 284-45

### Laque de Finition

#### 68-

Durcisseur : 922-138  
Diluant : 352-216

} 4 : 1 : 1

Equipement : Pistolet à gravité \*  
Nb de passes : 1½  
Epaisseur : 40 - 60 µm  
Séchage : Une nuit à l'air ambiant  
(16h à 20°C) ou  
30 min. à 60°C

### Remarque

Pour couvrir la rugosité des zones grenillées et obtenir une résistance à la corrosion appropriée, l'épaisseur de film sec mentionnée, ci-dessus, doit être atteinte.

\* = Voir la fiche technique du produit pour d'autres équipements.

### Consignes de sécurité

- Il ne peut être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm.
- Les produits sont appropriés à une utilisation professionnelle uniquement.
- Pour l'utilisation de ces produits veuillez-vous référer aux recommandations de sécurité et vous munir des équipements de protection personnelle.