

220-214 Plastiprimer Off-White Post-Cat Pigmented Primer

Codes de produit:	220-214 (220-2140)	Viscosité:	610±30 CPS at 25°C
		Point d'éclair:	7°C
		Densité (kg/l):	1.23 ± 2% at 25°C
		Solides (% en poids):	60%
		Solides (% en volume):	42%
		Stabilité	12
		à l'entreposage (mois):	

Description du produit:

Plastiprimer is a fast drying, acid curing primer for interior use that gives a smooth, dense finish suitable for topcoating to produce very high quality pieces. Plastiprimer provides an excellent base and is easy to sand.

Utilisations:

Plastiprimer is designed for hardwoods and MDF and offers excellent filling capabilities due to its high solid content 44%.

Données environnementales (tel que fourni):

COV moins exemption Kg/L:	
COV Kg/L:	<0.16
COV Kg/Kg solides:	<0.00
VHAPs Kg/Kg solides:	

Remarque:

See individual compliance sheets for specific data

Données d'application

Utilisations suggérées:	Spray
Catalyseur:	10% 999-017
Vie en pot:	4 hours, if reduced 10 to 20% with 121-8020
Viscosité d'application:	22-30 sec Zahn #2 at 25°C
Diluant:	Lacquer Thinner 121-001/803-1339 or 121-8020 (for recommended viscosity, add 10 to 20% by volume).
Retardateur:	800-5328 EEP
Solvant de nettoyage:	Lacquer Thinner
Épaisseur du film à l'application recommandée :	3 to 5 mils wet
Pouvoir couvrant:	16 m ² /l (180 pi ² /l) at 1 mil dry and at 100% efficiency. Coverage will vary depending on method of application or coating thickness.

Remarque:

N/A

Mode d'utilisation:**Préparation de la surface:**

Substrate must be sanded with #120, 150 or 180 grit paper, free of dust and other contaminants. Before the application of the topcoat, the Plastiprimer must be sanded with a #280/320 grit paper. The primer must be recovered within 8 hours following the sanding. This primer must not be applied over metal, old finish or nitrocellulose lacquer.

Informations générales:

Mix well before and during the addition of catalyst and diluents. To assure consistency, always keep the product under agitation. The Plastiprimer can be applied in one to two coats. A good sanding between coats with paper # 240/320 is needed to get a good adhesion. The second coat must be applied the same day as the previous coat is sanded. When sanding, it is important not to wear through the surface and to pay particular attention to sharp edges of the profile. This can create a non-uniform thickness of the application. Once catalyzed, avoid all contact with metallic surface. The dry film thickness of the Plastiprimer must not exceed 4 mils. The total dry film thickness of the system should not exceed 6 mils.

To obtain a complete cure, the system should be applied at an ambient temperature above 18°C and a relative humidity below 65%. During curing, this product should not be exposed to ammonia vapors. The finished surface cannot be cleaned with an ammonia-based product. Always use containers and equipment in plastic or stainless steel to eliminate any source of discoloration due to oxidation.

Topcoats to use over 220-214: 117-32XX, 440-0XX and 484-6XXX.

IL INCOMBE AU CLIENT DE SUIVRE LES PROCÉDURES D'APPLICATIONS RECOMMANDÉES. LE NON-RESPECT DES RECOMMANDATIONS FOURNIES DANS CETTE FICHE TECHNIQUE ENTRAÎNERA PROBABLEMENT UNE INSATISFACTION DE L'APPARENCE DU FILM OU UNE DÉFAILLANCE DE CELUI-CI. VÉRIFIER QUE L'ENSEMBLE DU SYSTÈME DE REVÊTEMENT POSSÈDE LES PROPRIÉTÉS REQUISES AVANT DE DÉBUTER LA PRODUCTION.

Temps de séchage:

	À 20°C (Minimum Requis)	À 50°C (Minimum Requis)
Sec au toucher:	20 - 30 minutes	Flash off before entering oven
Sec au ponçage:	60 minutes	4 hours
Sec à l'empilage:	30 - 45 minutes	1 1/2 - 2 hours

Remarque :

N/A

L'épaisseur du feuillet, la porosité du substrat, le mouvement de l'air, la chaleur et l'humidité ont une forte incidence sur les temps de séchage. Les températures sont basées sur la température réelle du panneau de bois. Le temps de séchage peut varier en fonction du temps nécessaire pour que les panneaux de bois atteignent ces températures. La température de durcissement minimale de 18 °C/64 °F doit être maintenue pendant tout le cycle de durcissement afin d'obtenir l'intégrité de revêtement indiquée dans les caractéristiques du produit.

Ces produits sont uniquement conçus pour un usage industriel. AkzoNobel considère la sécurité comme une priorité absolue. Veuillez vous reporter à la fiche de données de sécurité pour plus d'informations sur l'utilisation sécuritaire de ce produit."

Les valeurs indiquées ne sont que des estimations calculées et ne doivent pas être considérées comme des spécifications du produit. Il nous est impossible de prévoir toutes les conditions dans lesquelles ces informations et nos produits ou les produits d'autres fabricants associés à nos produits peuvent être utilisés. Nous n'assumons aucune responsabilité quant aux résultats obtenus à la suite de l'application de ces informations ou quant à la sécurité et l'adéquation de tels produits ou combinaisons de produits à leurs fins propres. Sauf accord contraire écrit, nous vendons les produits sans garantie et les utilisateurs assument l'entière responsabilité en cas de perte ou de dommage découlant de l'utilisation de nos produits, qu'ils soient utilisés seuls ou en combinaison avec d'autres produits. L'utilisation de mélanges de solvants non approuvés ou recyclés peut affecter les propriétés du revêtement et n'est pas recommandée.

Akzo Nobel Peintures Bois
274, St-Louis
Warwick, QC J0A 1M0
1-819-358-7500

Updated: 2024-05-19 01:00:17

Copyright 2021 AkzoNobel. Tous droits réservés. Chemcraft est une marque déposée d'Akzo Nobel Coatings Inc.