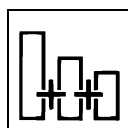
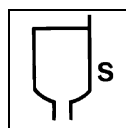


MF302 - MF306 - MF310

MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER



Impression/Apprêt:
1000 g +
110 g Ligne MH100+
100-300 g



Cycle m/m:
20-22" DIN4 20° C

Cycle s/s:
24-29" DIN4 20° C

Durée de vie à 20°C:
30-120 min.



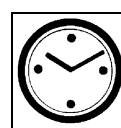
Cycle m/m:
Ø 1,2-1,4 mm
Nb couches: 1 ou 1/2+1

Cycle s/s:
Ø 1,6-1,8 mm
Nb couches: 2-3



Cycle m/m:
30-50 µ

Cycle s/s:
100-120 µ



Cycle m/m;
après 15-30 min.

Cycle s/s:
après 3-5 h à 20°C
15-30 min. à 60° C



Cycle s/s:
Temps d'évaporation:
3-5 min.
Puissance maximale:
10-15 min.

DESCRIPTION

Impression/Apprêt isolant polyacrylique bi-composant autonivelant à haut extrait sec disponible en 3 couleurs: **MF302 White (Blanc)**, **MF306 Grey (Gris clair)** et **MF310 Black (Noir)**.

DOMAINE D'UTILISATION

Utilisable comme impression à accroche directe sur supports en cataphorèse et sur supports plastiques du secteur automobile en cycles mouillé sur mouillé; sur-couchable directement sans ponçage (m/m jusqu'à 5 jours) avec laques de finition. Spécialement indiqué pour isoler des éléments neufs déjà peints avec du primaire en cataphorèse ou pour tous les supports plastiques.

Comme apprêt isolant: Il peut également être utilisé en version plus garnissant en cycle sec sur sec.

CARACTERISTIQUES

- Possibilité d'obtenir l'apprêt en toutes les nuances de gris (du blanc au noir), ce qui permet de favoriser le pouvoir couvrant de la laque de finition et de réaliser les nuances de gris des apprêts d'origine.

IMPRESSION (m/m)

- Application facile et bonne verticalité
- Dilatation optimale en cycles mouillé sur mouillé
- Adhésion optimale sur les principaux supports de carrosserie
- Sur-application optimale, jusqu'à 5 jours sans ponçage
- Séchage rapide

APPRÊT ISOLANT

- Pouvoir anticorrosion pour petites surfaces (il contient des pigments actifs)
- Assez bon pouvoir garnissant en cycle sec sur sec
- Bon ponçage
- Bon pouvoir isolant sur apprêts critiques (sensibles aux solvants)

PLASTIC PRIMER (m/m)

- Il peut être utilisé comme promoteur d'adhésion pour tous les plastiques du secteur automobile en combinaison avec durcisseur et activateur spécifique.

SURAPPLICATIONS CONSEILLEES

- MACROFAN HS TOPCOAT ou HYDROFAN / BSB + vernis Refinish de la gamme Lechler

NOTES

En mélangeant les 3 apprêts entre eux, il est possible d'obtenir toute la gamme des gris. Cela permet d'optimiser le pouvoir couvrant de la laque de finition ou de réaliser le gris correspondant au gris de l'apprêt d'origine par les Constructeurs Automobiles.

Exemple: en mélangeant les apprêts dans les rapports indiqués, on obtient approximativement la gamme suivante de gris:

	Noir	Gris 4	Gris 3	Gris clair	Gris 2	Gris 1	Blanc
MF310	100	65	40		10	3	
MF306				100			
MF302		35	60		90	97	100

IMPRESSION/APPRÊT

IMPRESSION / APPRET ISOLANT

PREPARATION DU SUPPORT

Eléments neufs traités en cataphorèse: dégraisser avec 00695 SILICONE REMOVER SLOW ou 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER; s'ils sont en bon état il n'est pas nécessaire de poncer.

Acier, tôle zinguée, aluminium: sur parties en acier, en tôle zinguée ou en aluminium ce produit a une bonne accroche directe; toutefois sur les grandes surfaces il est toujours conseillé d'appliquer 1-2 couches de 04318 FIX-O-DUR EC ou de 05720 MONOPRIMER.

Peintures préexistantes: poncer à sec avec du papier grain P280-320 et dégraisser avec 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER.

Mastic polyester à la spatule: finir avec du papier grain P240 et dégraisser avec 00695 SILICONE REMOVER SLOW ou 00880 SILICONE REMOVER FAST

APPLICATION

Au pistolet traditionnel ou HVLP.

	T: 20-35°C	T: 15-25°C	Spot Repairs T: 15-25°C
DURCISSEURS	MH100-MH110	MH115	MH120
Durée de vie à 20 °C	2 h	1,30 h	30 min.

Rapport de mélange:	Cycle m/m	Cycle s/s
MF302-6-10 MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	110 g	110 g
00740-00741-00742 AUTOREFINISHING THINNERS	250-300 g	100-200 g

Paramètres d'application:	Cycle m/m	Cycle s/s
Viscosité d'application à 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø Buse conventionnelle et HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Pression	1,9-2,0 Atm	1,6-1,8 Atm
Nb couches	1 ou ½ +1	2 – 3 couches
Intervalle entre les couches	0 min.	4-6 min.
Epaisseur recommandée	30-50 µ	100-120 µ
Rendement théorique	9,1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Primaire IIB/c - COV prêt à l'emploi 540 g/l

Ces produits prêts à l'emploi contiennent au maximum 540 g/l de COV

SECHAGE

Cycle m/m	MH100	MH110	MH115	MH120
A l'air à 20°C	30 min.	25 min.	20 min.	15 min.
sur-couchable après	et support mat	et support mat	et support mat	et support mat
et sans ponçage	jusqu'à 5 jours			

Il est possible d'éliminer d'éventuels pollutions ou excès de peinture pulvérisée (overspray) avec du papier grain P2000 souple pour l'humide ou avec du papier grain P800/1000 souple à sec lorsque la surface est devenue complètement mate, avant d'appliquer la teinte. Il est possible d'appliquer des rubans adhésifs sur l'apprêt après 30 min. à 20°C.

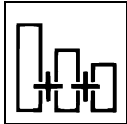
Cycle s/s	MH100	MH110	MH115	MH120
A l'air à 20°C (T. support):				
Ponçage après	4-6 heures	4-6 heures	4-5 heures	3-5 heures
Au four à 60 °C (T. support):				
Ponçage après	35 min.	30 min.	20 min.	15 min.
Lampes IR (ondes courtes) distance 60-80 cm:				
Temps d'évaporation	3-5 min.		Déconseillé	
Puissance maximale	10-15 min.			

PONÇAGE

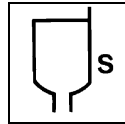
Finitions monocouche: à sec avec papier grain P400 (roto-orbital), si humide avec papier grain P500

Finitions bi-couches: à sec avec papier grain P500 (roto-orbital), si humide avec papier grain P600-800

IMPRESSION/APPRÊT



Plastic Primer:
1000 g +
180 g MH300 +
500 g MT300



Cycle m/m:
20-22" DIN4 20° C

Durée de vie à 20°C:
90 min.



Cycle m/m:
Ø 1,2-1,4 mm
Nb couches: 1 ou ½+1



Cycle m/m:
30-50 µ



Cycle m/m;
après 15-30 min.

IMPRESSION POUR SUPPORTS PLASTIQUES

PREPARATION DU SUPPORT

Supports plastiques externes rigides : PP, PP/EPDM, ABS, PC, PA, PVC, UP-GF, PBT, R-TBU, SMC, PUR (secteur automobile): dégraisser avec 00695, égrener au tampon fin à l'eau avec du 00695 SILICONE REMOVER SLOW ou avec du 00617 PLASTIC CLEANER, laver avec du 00695 et essuyer soigneusement aussi avec de l'air comprimé. Pour plus d'informations voir le poster "**Process de traitement des supports plastiques de l'automobile**" disponible sur le site.

APPLICATION

Au pistolet traditionnel ou HVLP.

	MH300
Durée de vie à 20 °C	1,5 h

Rapport de mélange	Cycle m/m
MF302-6-10 MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER	1000 g
MH300 MACROFAN PLASTIC PRIMER HARDENER	180 g
MT300 MACROFAN AUTOLEVEL PLASTIC ACTIVATOR	500 g

N.B. En conditions particulières de température et de dimension du support il est possible de diluer le produit jusqu'à max.10% en utilisant les diluants AUTOREFINISHING THINNERS

Paramètres d'application:	Cycle m/m
Viscosité d'application à 20°C DIN 4	20-22"
Ø Buse conventionnelle et HVLP	1,2-1,4 mm
Pression	1,9-2,0 Atm
Nb couches	1 ou ½+1
Intervalle entre les couches	0 ou 5-10 min.
Épaisseur recommandée	30-50 µ
Rendement théorique	9,1 m ² /l

Produit en dehors de la directive 2004/42/CE

SECHAGE

Cycle m/m	MH300
A l'air à 20°C sur-couchable après	30 min. et support mat

Il est possible d'éliminer d'éventuels pollutions ou excès de peinture pulvérisée (overspray) avec du papier grain P2000 souple pour l'humide ou avec du papier grain P800/1000 souple à sec lorsque la surface est devenue complètement mate, avant d'appliquer la teinte. Il est possible d'appliquer des rubans adhésifs sur l'impression après 60 min. à 20°C.

NOTES

L'utilisation de durcisseurs et d'activateurs autres que les MH300 et MT300 spécifiques compromet l'accroche de l'impression sur les supports plastiques.

FICHE TECHNIQUE N° 0702-F
REV. 01/2017

Le contenu de cette fiche est le résultat d'essais réalisés scrupuleusement et de nos connaissances techniques les plus avancées. Les données de cette fiche ne sont publiées qu'à titre informatif et ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité quant à l'utilisation des produits décrits. Les conditions d'application sont hors de notre contrôle.