

PORE FILLER PU 228 HB

APPRET
Bicomposant

Edition juin 2015

APPRET POLYURETHANNE FLEXIBLE
De très haute qualité et de grande finesse de film
SECHAGE RAPIDE

PROPRIETES

L'apprêt **PORE FILLER PU 228 HB** est un apprêt à séchage rapide polyuréthane de nouvelle génération, bicomposant à haut pouvoir couvrant, possédant une grande facilité et rapidité de ponçage.

Les résines de nouvelle génération, utilisées pour sa formulation, permettent une mise en oeuvre directement sur les composites époxy, correctement préparés, et dénués de toute trace de pollution, évitant une sous couche époxy. La mise en oeuvre de la laque de finition TOPCOAT PU 320 pourra se faire immédiatement après le ponçage au grain très fin et un dépoussiérage soigné, et ce dans les 3 heures après son application.

L'apprêt **PORE FILLER PU 228 HB** offre la possibilité de pouvoir poncer 2 heures après la mise en oeuvre d'environ 80 µ humides à une température de 20 à 25°C et 50/55% HR en font l'interface idéal, en fin de cycle de mise en peinture des œuvres mortes, ou parties non immergées, avant la mise en oeuvre de la laque. Il assure grâce à ses qualités, un gain de temps considérable dans la préparation des surfaces à laquer.

L'apprêt **PORE FILLER PU 228 HB** offre un film d'une très grande finesse et peut être laqué sans ponçage s'il a été correctement dilué.

UTILISATION

L'apprêt **PORE FILLER PU 228 HB** :

- offre la garantie d'obtention rapide d'une surface d'une qualité exceptionnelle pour la mise en oeuvre de la laque TOPCOAT PU 320.
- contribue largement à l'aspect de finition parfaitement brillante et augmente considérablement l'effet de profondeur de la laque TOPCOAT PU 320.
- il ne s'applique jamais sur un métal non préalablement traité anticorrosion.
- il ne s'applique jamais sur les zones immergées.
- il s'applique facilement à l'AIRLESS ou au pistolet pneumatique, et peut être mis en oeuvre au pinceau ou au rouleau pour les retouches.
- il peut se teinter au **colorant NOIR 934** pour les laques de finitions rouge ou bleu marine.

L'apprêt **PORE FILLER PU 228 HB** assure d'excellentes performances au ponçage, manuel ou mécanique, aux grains 200, 300, 400, ou plus, suivant les méthodes de ponçage.

L'apprêt **PORE FILLER PU 228 HB** est compatible avec les systèmes GP 46, WI 120, EPU 123, EP 140, EP 211, EPU 221, EP 213 & 215 HB, et peut être recouvert par le EPU 221 et les laques de finition PU 77, PU 99, et 320

CARACTERISTIQUES

TYPE DE PRODUIT : Apprêt polyuréthane flexible

COULEUR : Blanc ou Gris - se teinte au colorant NOIR 934

ASPECT : Satiné

PRESENTATION : Bicomposant

PROPORTIONS DE MELANGE (dosage)

- Pondéral : 100 Base / 12 Durcisseur
- Volume : 5 Base / 1 Durcisseur

DUREE DE MURISSEMENT (à 23°C) : 10 minutes (environ)

DUREE DE VIE DU MELANGE (à 23°C) : 1 heure 30

DILUANT : PU N° 2

DENSITE A 23°C MELANGE : 1,56 +/-0,05g/cm³

EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE : 52 +/-3 %

VOC : 436,66 g/l

RENDEMENT THEORIQUE :

6,5 m² /L pour 80 µm secs

EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE :

Sec : 40 à 80 µm

Humide : 85 à 170 µm

TEMPS DE SECHAGE

(à 23°C - 50 % HR pour 100µm secs) :

Hors poussière : 30 minutes

Sec au toucher : 45 minutes

Ponçable : 2 heures

RECOUVREMENT

(à 23°C - 40 à 60 % HR pour 50 à 100µm secs) :

Minimum : 3 heures

Maximum : 24 heures

TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION : 120°C

PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, de pollutions dues aux graisses, à la vapeur d'eau, (consulter le tableau des points de rosée) de poussières ou de moisissures. Afin d'assurer une parfaite finition, et d'obtenir une excellente qualité de rendu de surface, les interfaces ou sous-couches doivent être parfaitement lisses, et exemptes de coulures ou de peau d'orange.

Composites: Le **PORE FILLER PU 228 HB** peut être appliqué directement sur les composites époxy, préalablement poncés aux grains fins .

Pour les applications en fond de moules, consulter notre service technique

Pour certaines familles de gelcoat, ou selon l'état, un interface d'accrochage peut s'avérer nécessaire, utiliser alors les systèmes EP 211, UNDERCOAT EP 213, 215 HB (consultez notre service technique). Le **PORE FILLER PU 228 HB** ne s'applique jamais directement sur l'aluminium, sur toute surface métallique ou sur les oeuvres vives.

Le **PORE FILLER PU 228 HB** s'applique également sur les primaires AEROPRIM EPU 123, EP 140, EP 211, GP 46, WI 120, et il est compatible avec l'INTERFACE EPU 221 et peut recevoir les finitions PU 77, PU 99, 320 S

EMPLOI ET DILUTION

Avant d'effectuer le mélange des deux composants :

Il convient de mélanger soigneusement la base pendant au moins 10 minutes à l'aide d'un disperseur parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur en le versant lentement et en continuant le mélange de jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux lisse et homogène.

Les deux composants étant de viscosité différentes, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses.

Après 10 minutes environ de mûrissement, une dilution (Diluant N°2) jusqu'à 0 % en volume est possible suivant les conditions d'application, ou du matériel utilisé. Il convient de vérifier la viscosité à l'aide des coupes DIN ou AFNOR et de réajuster celle-ci, si nécessaire. Ne pas oublier de bien mélanger après réajustement en diluant.

Il est possible de teinter l'apprêt au colorant NOIR 934 pour faciliter les recouvrements et pour teinter les fonds avant les laques foncées, gris clair pour les jaunes : Gris clair pour les jaunes, gris moyen pour les rouges, et gris foncé pour les bleus marine

APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	OUI (retouche possible)	0%		
ROULEAU	OUI (retouche possible)	0%		
PNEUMATIQUE	OUI	0 à 20%	1,4 à 2 mm	3 à 4 BARS
AIRLESS	OUI	0 à 5%	0,015 à 0,021 mm (30 à 60°)	100 à 200 BARS

CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 18 à 25 °C pour 40 à 70 % HR

Limite : 15 à 35°C pour 30 à 75 % HR

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - consulter le tableau

VISCOSITE : 18 s à 22 s Coupe AFNOR n°4

PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

CONDITIONNEMENT : KIT 1,2 ou 2,4 ou 6 Litres

CLASSE ONU : 1263

DUREE DE STOKAGE : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 12 mois - Tropical : 9 mois

POINT ECLAIR : Base et Durcisseur : entre 23°C et 55°C

ÉTIQUETTE : Base = F : Inflammable

Durcisseur = Xn : Nocif



MAP YACHTING
Zone Athélia IV
296 av. de la Tramontane
13 705 LA CIOTAT Cedex

Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51
E-mail : sales@map-yachting.com
Web : www.map-yachting.com

Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en oeuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance, telles qu'elles sont définies ci dessus. ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en oeuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. tout cas d'application non explicitement prévu à l'intérieur du présent document doivent faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement avant l'exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le précédent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.