



Gamme Fortia en nuances de Gris

LE PRODUIT

Optimise le pouvoir couvrant des teintes.
Application spot : favorise le couvrant sur toutes les teintes.
Indispensable pour les teintes peu couvrantes.
Limite le risque de surépaisseur de base.
Économie conséquente de base.
Meilleure rentabilité.
Préparation aisée des nuances de gris (ratio 50:50).
Gamme polyvalente : les apprêts C1 à C5 s'utilisent avec une gamme complète d'additifs permettant tous types de réparation.



Désignation	Conditionnement	Référence
Fortia C1	3,5 L	77 11 425 956
Fortia C3	3,5 L	77 11 228 650
Fortia C5	3,5 L	77 11 425 957

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	Fortia C1	Fortia C3	Fortia C5
Couleur	Gris clair	Gris moyen	Gris foncé
Densité	1,56	1,53	1,54
Stockage	24 mois	24 mois	24 mois

UTILISATION

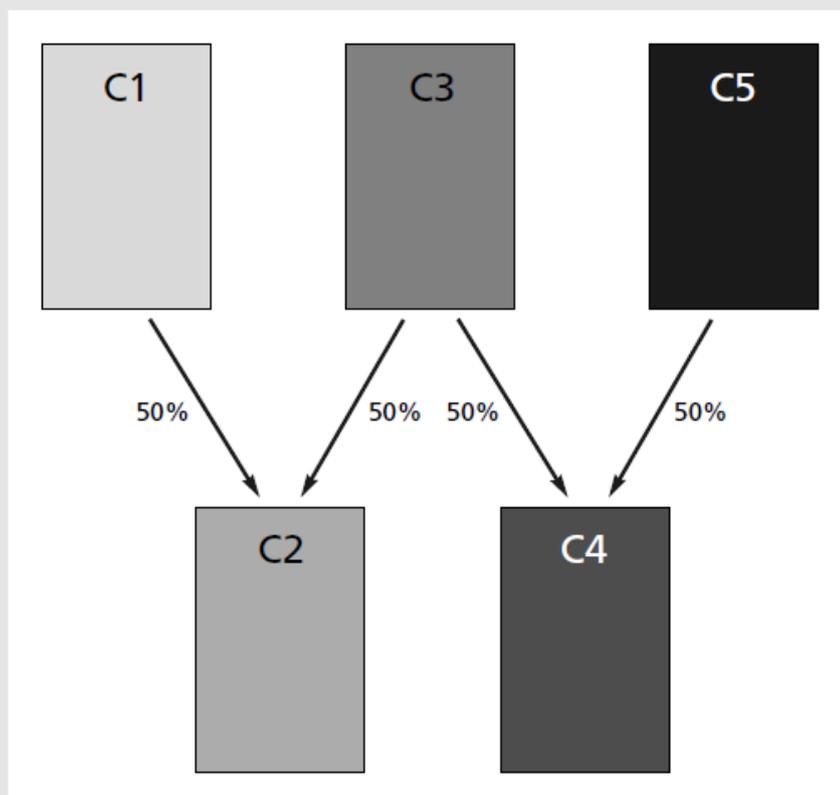
PRÉPARATION

1/ Choix de la nuance de gris

Le choix de la nuance de gris est fonction de la teinte à appliquer.
(voir cercle chromatique en annexe)

2/ Préparation de la sous-couche

Les 2 nuances de gris C2 et C4 sont obtenues respectivement par mélange de C1 et C3 d'une part puis C3 et C5 d'autre part :



RECOMMANDATIONS

Agiter chaque nouveau pot de sous-couche manuellement jusqu'à obtention d'un produit homogène. Mettre ensuite le pot sur le système à teinter pour un cycle complet d'agitation afin de garantir la stabilisation des charges et pigments.

Le concept de dégradé de gris peut servir de guide en contraste de ponçage afin de vérifier l'absence de défauts d'aspect (creux et bosses). Prenons l'exemple d'une teinte qui doit être appliquée sur du C1. Appliquer 2 couches de C1, puis une couche de C5 qui servira de contraste et donc de guide lors du ponçage. L'objectif étant de faire disparaître totalement la couche de C5.





Gamme Fortia

Version Standard

Durcisseur Fortia

LE PRODUIT

Grande facilité de ponçage à l'eau et à sec.
Très facile à appliquer.
Excellent garnissant par couche.
Parfait pour les réparations "spot" (brouillard fin).
Préparation du mélange simple en 5:1.
Très bonne tenue à la coulure (permet de monter dans les épaisseurs requises).



Désignation	Conditionnement	Référence
Durcisseur Fortia	1L	77 11 228 668
Diluant Fortia	5L	77 11 419 417
Additif spécifique Wet/Wet	1L	77 11 228 655
Réglette Fortia	1 unité	77 11 228 808
Réglette Fortia Wet/Wet	1 unité	77 11 228 809

CARACTÉRISTIQUES

	X Fortia	D Fortia	Additif Wet/Wet
Couleur	Transparent	Transparent	Transparent
Densité	1,016	0,85	0,91
Stockage	36 mois	60 mois	48 mois

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ



CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT PAE

COV	< 540 g/l
Rendement (m ² /L)*	5,7-5,8
*Épaisseur de sec appliquée	80 µm

Apprêt Fortia : La valeur limite européenne de COV dans le produit (catégorie IIB.c) prêt à l'emploi est de 540 g/l maximum. La teneur en COV de ce produit, prêt à l'emploi, est de maximum 535 g/l.

UTILISATION

SÉCHAGE

Surfaceur 2 couches
 Impression*
 Finitions d'origine laque ou vernis
 Apprêt 2K
 Cataphorèse
Plastiques (Noryl et Xénoy)
 Petit surfacage de mastic polyester

Garnissant 3 couches
 Impression
 Finitions d'origine laque ou vernis
 Apprêt 2K
 Cataphorèse

Mastic polyester

PRÉPARATION DES SUPPORTS



Solvanté ou H₂O



Ponçage de l'élément
 P 220 / 240

Ponçage du mastic polyester

P80 à P150 (4)



P 280

Affinage pourtour de la réparation

P240



P 320
 sauf cataphorèse

Affinage pourtour de la réparation

P240



Intérieurs ou endroits difficiles

Tampon rouge ou gris

Éponge S.B.A.: P 240

* Ne jamais poncer une impression.

PRÉPARATION DU MÉLANGE



Volume 5/1



Poids

Produit

Proportion de mélange garnissant

100^a : 20^b

100^a : 13^b

^a Apprêt Fortia
^b Durc. Fortia

Proportion de mélange en surfaceur

100^a : 20^b : 10^c

100^a : 13^b : 5^c

^c Diluant Fortia

Autres dilutions (visc, T°C hors plage...)
 Garnissant ou surfacant

Si besoin + 5%

2,5 g



Durée de vie du mélange à 20°C

120 - 180

90 - 120 min



Viscosité d'application à 20°C (CA 4 mm)

Surfaceur

28 - 32"

Garnissant

45 - 55"

APPLICATION



Technologie

Haute pression

Basse pression

Moyenne pression

Type de pulvérisation (gravité/aspiration)

Gravité

Gravité

Diamètre de buse (mm)

1,5 - 1,9

1,9 - 2,1

Pression de pistolage à la crosse

3 - 4

2

2 - 2,5

Pression à la buse

2,5

0,7

1,5

Temps flash

Matage

Version surfaceur

2 couches

80-120μ

Version garnissante

3 couches

160-250μ

UTILISATION

SUPPORTS



Air libre à 20°C Version surfaceur	Hors poussière (mn)	10'
	Ponçable	2h30 - 3h30 (80-120µ)
Version garnissante	Ponçable	5h - 10h (160-250µ)
Accélééré en cabine	Désolvatation (min)	5 - 10 (2)
	Température cabine (°C)	63 / 68 (1)
	Température support (°C)	60
Version surfaceur 2 couches	Temps de cuisson (min)	20 min
Version garnissante 3 couches	Temps de cuisson (min)	30 min
	Ponçage après cuisson	15 min après refroidissement
IR ondes courtes	Désolvatation (min)	5' (2)
	Distance de l'IR	80 cm*
	Température support (°C)	80 - 85 (3)
	Temps de cuisson surfaceur	8 - 10**
	Temps de cuisson charge	12 - 15**
	Ponçage après cuisson	15 min après refroidissement

* La distance de l'infrarouge varie selon les marques, leurs modèles et leur vétusté : contrôler la température support en fonction de la température demandée (température à atteindre 75°C après 5 minutes de cuisson à plein régime). Ne jamais dépasser 85°C en cycle complet.

** Le temps de séchage indiqué ne comprend pas le temps de montée en température.

PONÇAGE



Base mate	Laque 2K	Excentricité de la ponceuse
P 500 - P 600	P 400	Ø 5 mm
P500	P 400	
P 1000	P 800	

COMMENTAIRES

- Si tôle mise à nue, appliquer du Primaire Réactif i-Alpha
- Une fois la réaction commencée, ne pas surdiluer le produit pour rallonger sa durée de vie.
- Fermer hermétiquement le bidon contenant le durcisseur après chaque utilisation car sensible à l'humidité.
- Appliquer le guide de ponçage (77 11 237 821) avant ponçage.
- En spot, application en pyramide : de la plus grande superficie à la plus petite 
- Possibilité de flexibiliser la sous-couche Levia (voir FT flexibilisateur) pour application sur plastiques.



Avant de mettre le couvercle agitateur, remettre en suspension le produit à l'aide d'une règlette. Une simple agitation avec le couvercle agitateur ne suffira pas pour une bonne homogénéité.

Les meilleurs résultats sont obtenus lorsque le produit est appliqué immédiatement après préparation et lorsque le produit est à minimum 18°C lors de l'application.

(1) Contrôler la cabine en fonction de la température support demandée. Le séchage en étuve à 60°C ne comprend pas le temps de montée en température, ceci étant fonction des cabines.

(2) Si étuve séparée ou infrarouge.

(3) T° maximum avec un mastic polyester en dessous.

(4) Selon prescription de la fiche technique du mastic utilisé.

UTILISATION FORTIA en Wet/Wet

SÉCHAGE

Impression*
Finitions d'origine laque ou vernis
Apprêt 2K
Cataphorèse
Petit surfaçage de mastic polyester

PRÉPARATION DES SUPPORTS



Solvanté ou H₂O



Ponçage de l'élément P 360 / P 400 (1)

Orbitale excentricité
Ø 5 mm



P 400



P600 / 800 sauf cataphorèse



Intérieurs ou endroits difficiles
Tampon rouge
Éponge S.B.A. : P 240

* Ne jamais poncer une impression.

PRÉPARATION DU MÉLANGE



Volume 3/1/2



Poids

Produit

Proportion de mélange

100^a : 33^b : 66^c

100^a : 22^b : 40^c

^a Apprêt Fortia
^b Durc. Fortia
^c Additif W/W

Autres dilutions
(visc, T°C hors plage...)

Si besoin + 5%

2,5g

Diluant Fortia



Durée de vie du mélange à 20°C

120 min



Viscosité d'application à 20°C
(CA 4 mm)

16 - 17"

APPLICATION



Technologie	Haute pression	Basse pression	Moyenne pression
Type de pulvérisation (gravité/aspiration)	Gravité		
Diamètre de buse (mm)	1.3 - 1.4		
Pression de pistolage à la crosse	3 - 4	2	2 - 2.5
Pression à la buse	2.5	0.7	1.5
Nombre de passes	1		
Temps flash en base solvantée	minimum 20' maximum 8 heures (2)		
Temps flash en base hydrodiluable	minimum 30' maximum 8 heures (2)		
Épaisseur film sec	30 / 40µ		

UTILISATION FORTIA en Wet/Wet

COMMENTAIRES

- Si tôle mise à nue, appliquer du Primaire Réactif i-Alpha
- Une fois la réaction commencée, ne pas surdiluer le produit pour rallonger sa durée de vie.
- Les meilleurs résultats sont obtenus lorsque le produit est appliqué immédiatement après préparation et lorsque le produit est à minimum 18°C lors de l'application.
- Fermer hermétiquement le bidon contenant le durcisseur après chaque utilisation car sensible à l'humidité.
(1) Ne jamais poncer une impression i-alpha.
(2) Possibilité de casser les grains au P500 après 1h. **À recouvrir avant 8 heures** sinon effectuer un dépolissage au P500 machine ou éponge S B A P500.
- Possibilité de flexibiliser la sous-couche Fortia version Wet/Wet (voir FT flexibilisateur) pour application sur plastiques.

FINITION

Teintes de bases solvantées mates et laque L.S. (pour les pays non soumis à la directive 2004/42/CE).
Teintes de bases mates hydrodiluable et laque H.S.
Laque 2K Oxelia
Aérosols Ixell (zones stylisées).



Gamme Fortia Version Standard Durcisseur HS2 Fast

LE PRODUIT

Grande facilité de ponçage à l'eau et à sec.
Très facile à appliquer.
Bon pouvoir garnissant.
Très bonne tenue à la coulure.



Désignation	Conditionnement	Référence
X HS2 Fast	1 L	77 11 425 959
Diluant Fortia	5 L	77 11 419 417

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	X HS2 Fast	Diluant Fortia
Couleur	Transparent	Transparent
Densité	1,06	0,85
Stockage	24 mois	60 mois

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ



CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT PAE

COV	< 540 g/l
Rendement (m ² /L)*	5,6-5,7
*Épaisseur de sec appliquée	80 µm

Gamme Fortia version standard : la valeur limite européenne de COV (catégorie IIB.c) prêt à l'emploi est de 540 g/l maximum. La teneur en COV de ce produit, prêt à l'emploi, est de maximum 535 g/l.

UTILISATION

SUPPORTS

Finitions d'origine laque ou vernis :

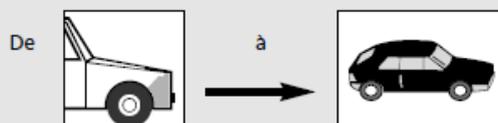
Impression (1)

Cataphorèse (2)

Plastiques (3) (4)

Version surfaçante : Mastic et mastic polyester pistolable présentant une finition optimale. (5)

Version garnissante : Mastic et/ou mastic polyester pistolable présentant de légers défauts d'aspect.



PRÉPARATION DES SUPPORTS

	Version surfaçante	Version garnissante
	1/ Dégraissage H ₂ O (6)	
	Ponçage du support P220/P240	- Dressage du mastic polyester : P80 à P150 (7) - Finition du pourtour de la réparation : P240
	P320	- Finition du pourtour de la réparation : P320
	Intérieurs ou endroits difficiles d'accès : tampon de dépolissage rouge (8) ou éponge SBA P320	
	Possible au P320. Attention : si tôle mise à nue, risque de corrosion	Possible au P320. Attention : si tôle mise à nue, risque de corrosion
	Cataphorèse Mastic polyester	Cataphorèse Mastic polyester

Appliquer une impression sur tôle mise à nue afin de garantir l'adhérence de la gamme et de garantir la protection anticorrosion.

PRÉPARATION DU MÉLANGE

	Poids (9)	Produit
Proportion de mélange	100a : 10b : 6c Voir annexe 1	a : Sous-couche b : X Fortia + c : D Fortia
Autres dilutions (>30°C)	5% haute T°C	D fortia
	Durée de vie du mélange à 20°C	60 - 90 min
	Viscosité d'application à 20°C (CA 4)	35 - 42 sec

APPLICATION (10) 20 à 25°C

	Technologie	Pression réduite
	Diamètre de buse	2,0 mm
	Pression de pistolage à la crosse	2 bar
	Pression à la buse	1,5 bar
	Version surfaçante	2 couches
	Version garnissante	3 couches
		Épaisseur : 130 µm maxi
		Épaisseur : 200 µm maxi
	Temps flash	Matage

UTILISATION

SÉCHAGE

AIR LIBRE :		Version surfaçante	Version garnissante
(10)	 20°C (minimum)	6 à 7 h	7 à 8 h

CABINE :		Version surfaçante	Version garnissante
(11)	Désolvatation	Matage	Matage
	T cabine (°C)	63 / 68*	63 / 68*
	T support (°C)	60	60
	Temps de cuisson (min)	25 min et 30 min de refroidissement	35 min et 30 min de refroidissement

Le séchage en étuve à 60°C ne comprend pas le temps de montée en température, ceci étant en fonction des cabines.

*Contrôler la cabine en fonction de la température demandée.

IR (ondes courtes)		Version surfaçante	Version garnissante
	Désolvatation (min)	5 min à demi-puissance* (- 40 à 45°C)	5 min à demi-puissance* (- 40 à 45°C)
	Désolvatation (min)	12** et 15 min de refroidissement (80 à 85°C support)	15** et 15 min de refroidissement (80 à 85 °C support)

*Il est préférable d'effectuer une désolvatation à demi-puissance, ce qui permet de minimiser le temps de séchage à plein régime.

Si la désolvatation est à l'air libre, attendre le matage complet et augmenter le temps de cuisson de 4 à 5 minutes pour un séchage à cœur.

**Le temps de séchage indiqué ne comprend pas le temps de montée en température.

La distance de l'infrarouge varie selon les marques, leurs modèles et leur vétusté :

Contrôler la température support en fonction de la température demandée (température à atteindre : 75°C après 5 minutes de cuisson à plein régime). Ne pas dépasser 85°C en cycle complet.

RECOMMANDATIONS

- (1) Ne jamais poncer une impression.
- (2) Si la tôle est mise à nue, appliquer une impression avant mise en apprêt.
- (3) Certains plastiques nécessitent l'application d'un promoteur d'adhérence (adhéra spray ou primara noir) avant l'application de la sous-couche 2K (voir FT des promoteurs d'adhérence).
- (4) La sous-couche 2K doit être flexibilisée sur tous les plastiques sauf le Noryl.
- Ratio pondéral : 100 : 15 : 20 : 15 / Sous-couche : durcisseur : flexibilisateur : diluant.
- 2 couches.
- Temps de séchage cabine 65 à 70 min à 60°C support.
- (5) Une finition optimale d'un mastic ou d'un apprêt polyester s'effectue au P240 avec un guide de ponçage.
- (6) Le premier dégraissage d'une réparation s'effectue au nettoyant de surface solvanté pour éliminer les traces de goudron.
Les étapes suivantes de dégraissage s'effectuent au diluant de nettoyage H2O.
- (7) Selon prescription de la fiche technique du mastic utilisé.
- (8) Le tampon gris est moins abrasif que le rouge. Poncer au tampon gris ne permet pas une adhérence mécanique suffisante au risque d'entraîner le décollement de la gamme peinture.
- (9) Ixell préconise une préparation au poids et non au volume. Une préparation au volume ne donne pas une précision suffisante pour une bonne qualité de produit fini.
- (10) Si température comprise entre 15 et 20°C, utiliser le durcisseur spécifique 3:1 basse température voir FT.
- (11) Pour toute cabine n'étant pas programmée avec un cycle de désolvatation (5 à 7 min), laisser mater la sous-couche avant étuvage.



Gamme Fortia Version Wet/Wet

LE PRODUIT

Très facile à appliquer.
Productivité accrue : suppression de l'opération de ponçage.



Désignation	Conditionnement	Référence
X HS2 Fast	1 L	77 11 425 959
Diluant Fortia	5 L	77 11 419 417
Additif spécifique Wet/Wet	1 L	77 11 228 655

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	X HS2 Fast	Diluant Fortia	Additif Wet/Wet
Couleur	Transparent	Transparent	Transparent
Densité	1,06	0,85	0,91
Stockage	24 mois	60 mois	48 mois

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ



CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT PAE

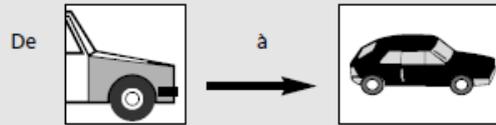
COV	< 540 g/l
Rendement (m ² /L)*	10-11
*Épaisseur de sec appliquée	30 µm

Gamme Fortia version Wet/Wet : la valeur limite européenne de COV (catégorie IIB.c) prêt à l'emploi est de 540 g/l maximum. La teneur en COV de ce produit, prêt à l'emploi, est de maximum 535 g/l.

UTILISATION

SUPPORTS

Finitions d'origine laque ou vernis :
 Impression (1)
 Cataphorèse (2)
 Plastiques (3)
 Mastic polyester de finition (surface maximale 4 cm²).



PRÉPARATION DES SUPPORTS

	1/ Dégraissage H ₂ O (5)
	Ponçage du support P400
	P400
	Intérieurs ou endroits difficiles d'accès : tampon de dépolissage rouge (6) ou éponge SBA P400
	Possible au P600 / P800 Attention : si tôle mise à nue, risque de corrosion
	Cataphorèse Mastic polyester

Appliquer une impression sur tôle mise à nue afin de garantir l'adhérence de la gamme et de garantir la protection anticorrosion.

PRÉPARATION DU MÉLANGE

	Poids (7)	Produit
Proportion de mélange	100a : 18b : 44c Voir annexe 2	a : Sous-couche b : X Fortia + c : Additif Wet/Wet
Autres dilutions si T° >25°C)	100a : 18b : 44c : 2,5d	D Fortia
	Durée de vie du mélange à 20°C	90 -120 min
	Viscosité d'application à 20°C (CA 4)	16 - 17 s

APPLICATION

	Technologie	Pression réduite
	Diamètre de buse	1,2 ou 1,3 mm
	Pression de pistolage à la crosse	2 bar
	Pression à la buse	1,5 bar
	Nombre de passes	1
	Épaisseur	30 à 40 µm

UTILISATION

DÉSOLVATATION À 20°C AVANT APPLICATION DE LA FINITION

	Temps flash en base hydrodiluable	Minimum 30 minutes / Maximum 8 heures (8) (9)
	Temps flash en base solvantée	Minimum 20 minutes / Maximum 8 heures (8) (9)

RECOMMANDATIONS

- (1) Ne jamais poncer une impression.
- (2) Si tôle mise à nue, appliquer une impression avant mise en apprêt.
- (3) Ne pas flexibiliser la sous-couche 2K en version Wet/Wet. L'additif substitue le flexibilisateur.
- (4) Une finition optimale d'un mastic ou d'un apprêt polyester s'effectue au P240 avec un guide de ponçage.
- (5) Le premier dégraissage d'une réparation s'effectue au nettoyant de surface solvanté pour éliminer les traces de goudron. Les étapes suivantes de dégraissage s'effectuent au diluant de nettoyage H2O.
- (6) Le tampon gris est moins abrasif que le rouge. Poncer au tampon gris ne permet pas une adhérence mécanique suffisante au risque d'entraîner le décollement de la gamme peinture.
- (7) Ixell préconise une préparation au poids et non au volume. Une préparation au volume ne donne pas une précision suffisante pour une bonne qualité de produit fini.
- (8) Possibilité de casser les grains au P800 SBA après 1heure à 20°C.
- (9) À recouvrir avant 8 heures, sinon effectuer un dépolissage au P500 machine ou éponge SBA P800.



Annexe 1 :

Ratio de préparation

version Wet/Wet

LE PRODUIT

Les quantités d'accélérateur indiquées correspondent aux quantités nécessaires pour un séchage optimal. Augmenter la quantité d'accélérateur ne réduira pas plus le temps de séchage. Cela risque, a contrario de détériorer les résultats obtenus.

Préparation du mélange en NON CUMULÉ (valeurs pondérales).
Les ratios sont les mêmes pour la version standard et pour la version accélérée.

Apprêt (g)	Durcisseur (g)	Additif Wet/Wet (g)	Si T° > 25°C D Fortia (g)
50	9	22	1,3
100	18	44	2,5
150	27	66	3,8
200	36	88	5,0
250	45	110	6,3
300	54	132	7,5
350	63	154	8,8
400	72	176	10,0
450	81	198	11,3
500	90	220	12,5
550	99	242	13,8
600	108	264	15,0
650	117	286	16,3
700	126	308	17,5
750	135	330	18,8
800	144	352	20,0
850	153	374	21,3
900	162	396	22,5
950	171	418	23,8
1000	180	440	25,0

Préparation du mélange en CUMULÉ (valeurs pondérales).

Vernis (g)	Durcisseur (g)	Additif Wet/Wet (g)	Si T° > 25°C D Fortia (g)
50	59	81	82,3
100	118	162	164,5
150	177	243	246,8
200	236	324	329,0
250	295	405	411,3
300	354	486	493,5
350	413	567	575,8
400	472	648	658,0
450	531	729	740,3
500	590	810	822,5
550	649	891	904,8
600	708	972	987,0
650	767	1053	1069,3
700	826	1134	1151,5
750	885	1215	1233,8
800	944	1296	1316,0
850	1003	1377	1398,3
900	1062	1458	1480,5
950	1121	1539	1562,8
1000	1180	1620	1645,0



Gamme Fortia Version Productive

LE PRODUIT

Séchage rapide : productivité accrue.
Grande facilité de ponçage à l'eau et à sec.
Facile à appliquer.
Bon pouvoir garnissant.
Très bonne tenue à la coulure.



Désignation	Conditionnement	Référence
X HS2 Fast	1 L	77 11 425 959
AC 10 Évolution	1 L	77 11 430 073

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	X HS2 Fast	AC 10 Évolution
Couleur	Transparent	Transparent
Densité	1,06	0,88
Stockage	24 mois	60 mois

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ



CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT PAE

COV	< 540 g/l
Rendement (m ² /L)*	5,7-5,8
*Épaisseur de sec appliquée	80 µm

Gamme Fortia version productive : la valeur limite européenne de COV (catégorie IIB.c) prêt à l'emploi est de 540 g/l maximum. La teneur en COV de ce produit, prêt à l'emploi, est de maximum 535 g/l.

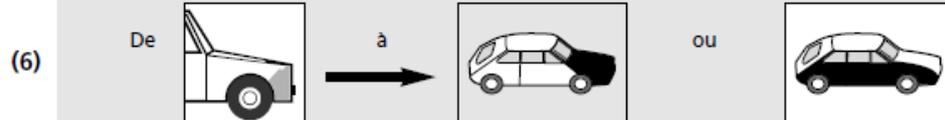
UTILISATION

SUPPORTS

Finitions d'origine laque ou vernis :
Impression (1)
Cataphorèse (2)
Plastiques (3) (4)

Version surfaçante : Mastic et mastic polyester pistolable présentant une finition optimale. (5)

Version garnissante : Mastic et/ou mastic polyester pistolable présentant de légers défauts d'aspect.



PRÉPARATION DES SUPPORTS

	Version surfaçante	Version garnissante
	1/ Dégraissage H ₂ O (6)	
	Ponçage du support P220/P240	- Dressage du mastic polyester : P80 à P150 (7) - Finition du pourtour de la réparation : P240
	P320	- Finition du pourtour de la réparation : P320
	Intérieurs ou endroits difficiles d'accès : tampon de dépolissage rouge (8) ou éponge SBA P320	
	Possible au P320. Attention : si tôle mise à nue, risque de corrosion.	Possible au P320. Attention : si tôle mise à nue, risque de corrosion.
	Cataphorèse Mastic polyester	Cataphorèse Mastic polyester

Appliquer une impression sur tôle mise à nue afin de garantir l'adhérence de la gamme et la protection anticorrosion.

PRÉPARATION DU MÉLANGE

	Poids (10)	Produit
		
Proportion de mélange	100a : 10b : 6c Voir annexe 1	a : Sous-couche b : X Fortia + c : AC 10 Evolution
Autres dilutions (>30°C)	5% haute T°C	D Fortia
	Durée de vie du mélange à 20°C	45 - 60 min
	Viscosité d'application à 20°C (CA 4)	35 - 45 sec

APPLICATION (10) 15 à 25°C

	Technologie	Pression réduite
	Diamètre de buse	2,0 mm
	Pression de pistolage à la crosse	2 bar
	Pression à la buse	1,5 bar
	Version surfaçante	2 couches Épaisseur : 130 µm maxi
	Version garnissante	3 couches Épaisseur : 200 µm maxi
	Temps flash	Matage

UTILISATION

SÉCHAGE

AIR LIBRE :		Version surfaçante	Version garnissante
(11)	 20°C (minimum)	3 à 4 h	4 à 5 h

CABINE :		Version surfaçante	Version garnissante
(12)	Désolvatation (min)	Matage	Matage
	T cabine (°C)	63 / 68*	63 / 68*
	T support (°C)	60	60
	Temps de cuisson (min)	13 min et 30 min de refroidissement	15 min et 30 min de refroidissement

Le séchage en étuve à 60°C ne comprend pas le temps de montée en température, ceci étant en fonction des cabines.

*Contrôler la cabine en fonction de la température demandée.

IR (ondes courtes)		Version surfaçante	Version garnissante
	Désolvatation (min)	5 min à demi-puissance* (~40 à 45°C)	5 min à demi-puissance* (~40 à 45°C)
	Désolvatation (min)	7** et 15 min de refroidissement (80 à 85°C support)	10** et 15 min de refroidissement (80 à 85°C support)

*Il est préférable d'effectuer une désolvatation à demi-puissance, ce qui permet de minimiser le temps de séchage à plein régime.

Si la désolvatation est à l'air libre, attendre le matage complet et augmenter le temps de cuisson de 4 à 5 minutes pour un séchage à cœur.

**Le temps de séchage indiqué ne comprend pas le temps de montée en température.

La distance de l'infrarouge varie selon les marques, leurs modèles et leur vétusté :

Contrôler la température support en fonction de la température demandée (température à atteindre : 75°C après 5 minutes de cuisson à plein régime). Ne pas dépasser 85°C en cycle complet.

RECOMMANDATIONS

- (1) Ne jamais poncer une impression.
- (2) Si tôle mise à nue, appliquer une impression avant mise en apprêt.
- (3) Certains plastiques nécessitent l'application d'un promoteur d'adhérence (adhera spray ou primara noir) avant l'application de la sous-couche 2K (voir FT des promoteurs d'adhérence).
- (4) La sous-couche 2K doit être flexibilisée sur tous les plastiques sauf le Noryl.
- Ratio pondéral : 100 : 15 : 20 : 15 / Sous-couche : durcisseur : flexibilisateur : diluant.
- 2 couches.
- Temps de séchage cabine 65 à 70 min à 60°C support.
- (5) Une finition optimale d'un mastic ou d'un apprêt polyester s'effectue au P240 avec un guide de ponçage.
- (6) Aucun intérêt d'un point de vue productivité au-delà d'un latéral ou d'un bloc avant. Dans ce cas, utiliser la version standard.
- (7) Le premier dégraissage d'une réparation s'effectue au nettoyant de surface solvanté pour éliminer les traces de goudron. Les étapes suivantes de dégraissage s'effectuent au diluant de nettoyage H20.
- (8) Selon prescription de la fiche technique du mastic utilisé.
- (9) Le tampon gris est moins abrasif que le rouge. Poncer au tampon gris ne permet pas une adhérence mécanique suffisante au risque d'entraîner le décollement de la gamme peinture.
- (10) Ixell préconise une préparation au poids et non au volume. Une préparation au volume ne donne pas une précision suffisante pour une bonne qualité de produit fini.
- (11) Si la température est comprise entre 15 et 20°C, utiliser le durcisseur spécifique 3:1 basse température voir FT.
- (12) Pour toute cabine n'étant pas programmée avec un cycle de désolvatation (5 à 7 min), laisser mûrir la sous-couche avant étuvage.

Annexe 2 :

Ratio de préparation

Versions standard et productive

LE PRODUIT

Les quantités de diluant AC 10 Évolution indiquées correspondent aux quantités nécessaires pour un séchage optimal. Augmenter la quantité de diluant AC 10 Évolution ne réduira pas plus le temps de séchage. Cela risque, a contrario de détériorer les résultats obtenus.

Préparation du mélange en NON CUMULÉ (valeurs pondérales).

Les ratios sont les mêmes pour la version standard et pour la version accélérée.

Apprêt (g)	Durcisseur (g)	Diluant (g) (D Fortia ou AC 10 Évolution)
50	5	3
100	10	6
150	15	9
200	20	12
250	25	15
300	30	18
350	35	21
400	40	24
450	45	27
500	50	30
550	55	33
600	60	36
650	65	39
700	70	42
750	75	45
800	80	48
850	85	51
900	90	54
950	95	57
1000	100	60

Préparation du mélange en CUMULÉ (valeurs pondérales).

Vernis (g)	Durcisseur (g)	Diluant (g) (D Fortia ou AC 10 Évolution)
50	55	58
100	110	116
150	165	174
200	220	232
250	275	290
300	330	348
350	385	406
400	440	464
450	495	522
500	550	580
550	605	638
600	660	696
650	715	754
700	770	812
750	825	870
800	880	928
850	935	986
900	990	1044
950	1045	1102
1000	1100	1160

