



Apprêt Univia Version Ponçable

LE PRODUIT

- Très facile à appliquer
- Offre un bon pouvoir garnissant
- Sa composition à base de résine époxy lui donne une bonne protection anti-corrosion et d'adhérence
- L'opération de ponçage de la cataphorèse n'est plus obligatoire
- Désolvatation plus rapide
- Parfaite tension de la couche de finition
- Couleur de gris très clair à noir
- Permet les nuances de gris afin d'optimiser le pouvoir couvrant des teintes
- Respect de la directive sur les émissions de COV (2004/42/CE)
- Peut être appliqué directement sur métal (perce)
- Gamme d'application simplifiée
- Solution de réparation avant application de polyester pistolable



Référence	77 11 577 700	77 11 577 701	77 11 429 105	77 11 429 104	77 11 425 959	77 11 419 417	77 11 574 837
Désignation	Univia C1	Univia C6	XHS2 Lent	XHS2 Standard	XH2 Fast	Dfortia	DHS3
Conditionnement	3,5 L	3,5 L	1 L	1 L	1 L	5 L	5 L
Couleur	Gris clair	Noir	Transparent	Transparent	Transparent	Transparent	Transparent
Stockage	24 mois	24 mois	36 mois	36 mois	36 mois	70 mois	70 mois
COV	< 540 g/l						

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rendement (m ² /l)	4,8 (valeur calculée)
Épaisseur de sec appliquée	80 µm

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ



UTILISATION

SUPPORTS

Finitions d'origine laque ou vernis
 Impression
 Cataphorèse de bonne qualité*
 Mastic polyester fin
 Métal : acier, electrozingué, galvanisé, aluminium

PRÉPARATION DES SUPPORTS



Dégraissier avec un tampon abrasif gris imbibé de dégraissant solvanté.



* Si la cataphorèse ne présente aucun défaut de surface, la préparation du support ne nécessite pas de ponçage. Si besoin, poncer le défaut localement.



Sur laque ou vernis d'origine, réaliser un ponçage : P220 - 320.



Sur petit mastic PE ponçage P150 - P240 - P320.

PROPORTION DE MÉLANGE DES NUANCES DE GRIS

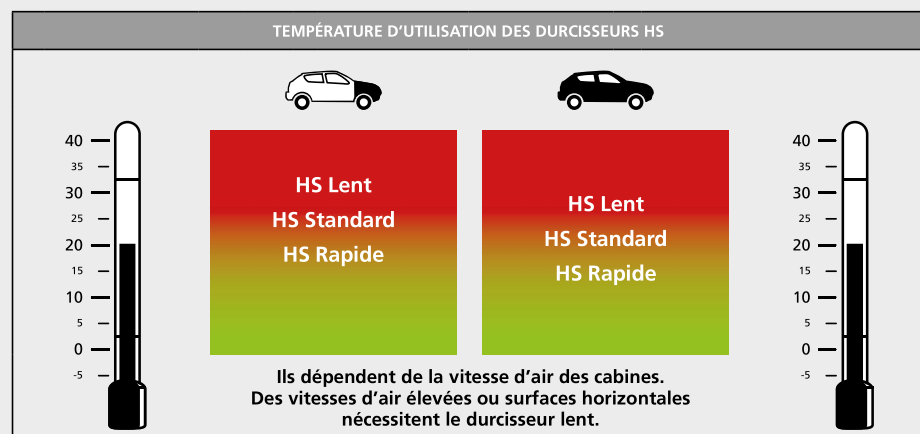
	C1	C6
C1	100	0
C2	90	10
C3	80	20
C4	50	50
C5	15	85
C6	0	100

PRÉPARATION DU MÉLANGE

PROPORTION DE MÉLANGE			DURÉE DE VIE DU MÉLANGE À 20°C	VISCOSITÉ D'APPLICATION À 20°C (COUPE AFNOR 4)
			 1 h - 2 h selon les durcisseurs	 25 - 32 s
a	C1/C6	100		
b	Durcisseur XHS2*	14		
c	Fortia /DH3**	13		

* Se référer au tableau d'utilisation des durcisseurs.

** À des températures > 30°C et grande surface, il est recommandé d'utiliser le diluant HS3.



APPLICATION



Technologie	Moyenne pression	Basse pression
Type de pulvérisation	Gravité	Gravité
Diamètre de buse (mm)	1,8 - 2,0*	1,8 - 2,0*
Pression de pistelage à la crosse (bar)	2 - 2,5	1,5 - 2.0

*Les meilleurs résultats sont obtenus avec une buse de 1,8.

NOMBRE DE COUCHES



	2 à 3 couches	60 - 120 µ
Désolvatation intermédiaire	5 - 10 min (matage)	

SÉCHAGE



AIR LIBRE : 15 °C (minimum)	
Temps de séchage	6 à 7 h

CABINE	
Désolvatation (min)	5 - 10 min
T cabine (°C)	60 / 65 *
T support (°C)	60
Temps de cuisson (min) → Produit manipulable	30 min
Refroidissement avant ponçage	30 min

IR (ondes courtes)	
Désolvatation (min)	5
Distance de l'IR (cm)	70 / 80 *
T support (°C)	80 / 85
Temps de cuisson (min) → Produit manipulable	demie puissance : 2 min pleine puissance : 10 min refroidissement : 30 min

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.

PONÇAGE

Pour finition	Base mate	Laque 2K	Excentricité de la ponçeuse
	P500 - P600	P400 - P500	5 mm
	P500	P400	
	P1000	P800	

FINITION

Teintes de base hydrodiluable

Laque HS2

Teintes de base solvantées (pour les pays soumis à la directive 2004/42/CE)

RECOMMANDATIONS

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

Appliquer le guide de ponçage (réf. 77 11 237 821) avant ponçage.

Pour les grandes surfaces de tôle qui sont mises à nue, une couche du primaire réactif I-alpha est possible pour optimiser la protection anti-corrosion.

Du aux nombreuses cataphorèses présentes sur le marché, il est préférable d'effectuer un égrenage au tampon gris imbibé de nettoyant de surface solvanté.

Quand vous êtes sur tôle nue, utiliser l'apprêt Univia comme primaire avant d'appliquer le mastic polyester pistolable (1C + 60 min de flash off avant PE).

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

*** Le temps de séchage indiqué ne comprend pas le temps de montée en température. Ce paramètre varie selon les marques, leurs modèles et leurs vétustés : 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 80°C en cycle complet.**