

FICHE TECHNIQUE

STEEL PUTTY

NUMÉRO DE PRODUIT: #138.587 (0.9KG)

STEEL PUTTY est un matériau de remplissage unique avec une dureté exceptionnelle conçu pour remplir les bords de la carrosserie, les garde-boues et les panneaux collés en PU. Peut également être utilisé pour réparer les trous de rouille sur les cols de remplissage, les coins de portes et les rétroviseurs extérieurs, ce qui le rend extrêmement polyvalent. BPO durcisseur rose inclus.

CARACTÉRISTIQUES

- ✓ Dureté exceptionnelle
- ✓ Pour le lissage ou le remplissage des panneaux collés PU (polyuréthane)
- ✓ Mastic de réparation flexible sans retrait
- ✓ Absorbe les vibrations et les oscillations
- ✓ Non affecté par la plupart des huiles et acides
- ✓ Convient aux réparations spéciales et extraordinaires (voitures anciennes)
- ✓ Remplit facilement les zones profondes et inégales où l'étamage n'est pas possible
- ✓ Stabilité thermique élevée

DOMAINE D'APPLICATION

Pour utilisation dans le secteur de la carrosserie automobile et lors de la réparation de véhicules. Idéal pour combler les grands trous et les surfaces inégales dans les zones difficile à atteindre où l'étamage n'est pas possible.

CONDITIONS D'UTILISATION ET CONFORMITÉ

Les données et informations techniques mentionnées ci-dessus, en particulier les recommandations pour l'application et l'utilisation de nos produits, sont basées sur nos connaissances et expériences actuelles lorsqu'elles sont appliquées dans des conditions normales. En pratique, les matériaux, les surfaces ou les conditions du site sont si différents qu'aucune garantie concernant les résultats de travail ou la responsabilité, découlant de toute relation, ne peut être déduite ni de cette information ni d'une consultation verbale, sauf que nous sommes accusés d'intention ou de négligence. Dans ce cas, l'utilisateur est obligé de prouver qu'il nous a informé de tous les points nécessaires pour un jugement approprié et prometteur par écrit, dans le temps et complètement. Les droits de brevet de tout tiers doivent être respectés. En outre, nos conditions générales de vente et de livraison et la dernière fiche technique, qui devrait être exigée, s'appliquent.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Voir la fiche de données de sécurité et les étiquettes pour des informations de sécurité supplémentaires et des instructions de manipulation. Les instructions pour la manipulation et l'élimination des déchets figurent dans notre fiche de données de sécurité et dans les spécifications de l'Association de l'assurance responsabilité civile des employeurs pour l'industrie chimique. Portez des EPI appropriés, tels que des protections oculaires et cutanées. En cas de blessure, voir les procédures de premiers soins sur la FDS. Observez toujours toutes les précautions applicables et respectez les bonnes pratiques de sécurité et d'hygiène.

INFORMATIONS C. O. V.

Catégorie	Mastic/Matériaux de Remplissage	
	g/L	LBS/GAL
C. O. V.	70.0	0.58
Densité	1400	11.68

DONNÉES DU PRODUIT

Nature: Mastic polyester

Couleur: Aluminium

Durée de conservation: Minimum 6 mois (dans l'emballage d'origine) entre 18 - 20°C

Emballage: 0.9 KG + Durcisseur BPO rose

Unités par boîte: 12

La fiche de données de sécurité (FDS) est disponible sur notre site web

ATTENTION

POUR UTILISATION SUR DES SURFACES EN ACIER SEULEMENT. NE PAS UTILISER SUR LES SURFACES EN ZINC ET EN ALUMINIUM.

MANIPULATION

PRÉPARATION



1. Nettoyer et dégraisser tout le panneau à réparer avec de l'eau et du savon, suivi d'un solvant de nettoyage doux.
2. Bien sécher la surface avant de réparer. Garder la zone de réparation petite.
3. Enlever par ponçage toutes les traces de rouille, de vieux mastic, de peinture à base de nitrocellulose, les couches de peintures synthétiques 1K-acryliques ainsi que les couches réactives au solvant de nettoyage.
4. Garder la zone de réparation petite. Poncer toute la zone de réparation avec P40. Utiliser du P80 pour enlever les marques de sablage grossier et pour biseauter les couches de finition vers l'intérieur de la réparation.

N.B. Puisque tous les matériaux à base de résine de polyester sont sensibles à l'humidité, pour éviter la formation de cloques ou de piqûres il est préférable de nettoyer l'acier au jet de sable avant d'appliquer.

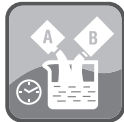
MÉLANGE



1. Remuer l'obturateur et pétrir le durcisseur en crème avant de l'utiliser.
2. Ajouter de 2 à 3% en poids de durcisseur BPO en crème rose (ajouter un ruban de durcisseur à la crème du bord au centre d'une flaque de 4" de diamètre).
3. Mélanger bien jusqu'à obtention d'une couleur uniforme.

N.B. Un surdosage du durcisseur en crème doit être évité. Il peut en résulter des saignements et des changements de couleur dans la couche de finition. Un ajout insuffisant de durcisseur peut entraîner l'apparition d'une couche de résine collante en surface.

TEMPS DE TRAVAIL



3 - 5 minutes à une température ambiante de 21°C (>70°F).

TEMPÉRATURE DE RÉACTION

Au moins 10°C jusqu'à 90% d'humidité relative de l'air.

N.B. En hiver, il est conseillé de réchauffer la surface métallique à l'aide de lampes infrarouges ou autres lampes chauffantes avant l'application.

APPLICATION



Étendre des couches minces avec une spatule. Ne pas tacher ou appliquer tout d'un coup.

TEMPS DE SÉCHAGE



20 - 25 minutes à une température ambiante de > 21°C (>70°F).

N.B. La chaleur raccourcira le temps de durcissement tandis que le froid l'allongera.

PONÇAGE



Avant le ponçage, le produit doit durcir pendant 20 - 25 minutes à une température ambiante d'environ 21°C (70°F) ou plus.

Premier ponçage: P80 - P100

Ponçage intermédiaire: P120 - P180

Ponçage finale: P180 - P240