

**FICHE TECHNIQUE**
**FILLER 46**
**Primaire polyacrylique**

CARACTÉRISTIQUES	<p>Apprêt de remplissage à deux composants, formulé avec des résines acryliques hydroxylées et des pigments actifs (phosphates de zinc) à réticuler avec un INDURITORE POLIURETANICO HS, isocyanate aliphatique à haute teneur en solides, s'il est utilisé comme intermédiaire ou avec INDURITORE PRIMER ACRILICO, s'il est utilisé comme apprêt. Il se caractérise par une bonne adhérence à divers métaux, une bonne élasticité et une bonne ponçabilité; il peut être appliqué en faibles ou fortes épaisseurs. L'utilisation de l'INDURITORE POLIURETANICO HS permet de limiter les émissions dans l'atmosphère.</p> <p>Le durcisseur polyuréthane HS peut être remplacé par INDURITORE PUR 305.</p>																															
EMPLOI	<p>Il est utilisé comme apprêt de remplissage avec de bonnes propriétés isolantes pour les cycles de carrosserie industrielle, les voitures, les machines industrielles. Particulièrement adapté à la protection des surfaces en acier, alliages légers, fibre de verre, tôle galvanisée; peut être utilisé comme apprêt sur des surfaces neuves ou entretenues.</p>																															
PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	<table> <thead> <tr> <th></th><th>VALEUR</th><th>MÉTHODE</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poids spécifique (A+B)</td><td>1400-1500 g/l</td><td></td></tr> <tr> <td>Température de fonctionnement</td><td>&lt; +120°C</td><td></td></tr> <tr> <td>Solides en volume (A+B) avec IND. POL. MS</td><td>55±2%</td><td></td></tr> <tr> <td>Solides en volume (A+B) avec IND. PR. ACRILICO</td><td>60±2%</td><td></td></tr> <tr> <td>Solides en volume (A+B) avec IND. POL. HS</td><td>65±2%</td><td></td></tr> <tr> <td> </td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Pot life</td><td>2 h</td><td>Interne PF7</td></tr> <tr> <td>Séchage</td><td>Complet 24 h</td><td>Interne PF2</td></tr> </tbody> </table>						VALEUR	MÉTHODE	Poids spécifique (A+B)	1400-1500 g/l		Température de fonctionnement	< +120°C		Solides en volume (A+B) avec IND. POL. MS	55±2%		Solides en volume (A+B) avec IND. PR. ACRILICO	60±2%		Solides en volume (A+B) avec IND. POL. HS	65±2%		 			Pot life	2 h	Interne PF7	Séchage	Complet 24 h	Interne PF2
	VALEUR	MÉTHODE																														
Poids spécifique (A+B)	1400-1500 g/l																															
Température de fonctionnement	< +120°C																															
Solides en volume (A+B) avec IND. POL. MS	55±2%																															
Solides en volume (A+B) avec IND. PR. ACRILICO	60±2%																															
Solides en volume (A+B) avec IND. POL. HS	65±2%																															
Pot life	2 h	Interne PF7																														
Séchage	Complet 24 h	Interne PF2																														
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	<table> <thead> <tr> <th></th><th>VALEUR</th><th>MÉTHODE</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poids spécifique</td><td>1500-1600 g/l</td><td>Interne PF3</td></tr> </tbody> </table>						VALEUR	MÉTHODE	Poids spécifique	1500-1600 g/l	Interne PF3																					
	VALEUR	MÉTHODE																														
Poids spécifique	1500-1600 g/l	Interne PF3																														
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Avec INDURITORE POLIURETANICO MS/ INDURITORE PUR 301	INDURITORE	Minimum	Maximum	Recommandé																											
	Épaisseur du film sec, µm		40	80	60																											
	Épaisseur du film humide, µm		70	145	110																											
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l		14,3	6,9	9,1																											
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg		9,9	4,8	6,3																											
	Avec INDURITORE ACRILICO	PRIMER	Minimum	Massimo	Recommandé																											
	Épaisseur du film sec, µm		35	60	50																											
	Épaisseur du film humide, µm		60	100	80																											
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l		16,7	10	12,5																											
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg		11,5	6,9	8,6																											

  |  |  |  |

**FICHE TECHNIQUE**
**FILLER 46**
**Primaire polyacrylique**

	Avec INDURITORE POLIURETANICO HS/ INDURITORE PUR 305	Minimum	Maximum	Recommandé				
Épaisseur du film sec, µm	40	100	70					
Épaisseur du film humide, µm	60	150	105					
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l	16,7	6,7	9,5					
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg	11,5	4,6	6,6					
<b>STOCKAGE</b>	Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.							
<b>COULEUR</b>	La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL.							
<b>PRÉPARATION DE LA SURFACE</b>	<p>Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance fondamentale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.</p> <p>Une préparation bonne et correcte du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement: un produit de haute qualité appliqué sur un support de mauvaise qualité ou sur un support qui a été traité de manière inadéquate est voué à une usure prématuée, caractérisée par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.</p>							
<b>ACIER GALVANISÉ À CHAUD</b>								
Il est important de rappeler que les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois, puis procéder à un léger ponçage et dégraisser les surfaces avec le diluant Nitro NV 5000.								
Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.								
<b>ALLIAGES LÉGERS</b>								
Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant Nitro NV 5000 et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicone, de cires, de graisses et de corps étrangers en général.								
<i>Considérations générales:</i> Sur les surfaces mal préparées, il est recommandé d'appliquer la première couche au pinceau avec du produit légèrement dilué afin de faciliter le mouillage et la pénétration du produit pour une meilleure adhérence.								
<i>Acier Nouveau:</i>								
La surface doit être propre et sèche, exempte d'huile, de graisse et d'autres contaminants. Le sablage Sa2.5 garantit les meilleures performances anticorrosives.								
<i>Surfaces apprêtées en atelier</i>								
Si la surface est intacte, propre, sèche et exempte de saleté, d'huile, de graisse et de sel, elle peut être peinte, sinon elle doit être préparée comme pour les surfaces revêtues.								

## FICHE TECHNIQUE

**FILLER 46****Primaire polyacrylique***Surfaces revêtues*

*Avec apprêt:* si la surface est intacte, propre, sèche et exempte de saletés, d'huile, de graisse et de sels, et si l'application se fait dans le délai maximum d'application de l'apprêt, elle peut être peinte. Si nécessaire, procéder à un lavage de niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

*Avec un revêtement complet:* s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis effectuer un dépolissage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.

*Revêtement rouillé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2, ½

*Entretien localisé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2,5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

Peut être appliqué et poncé avant la finition. Ponçage à sec avec P180 puis P240, ponçage à l'eau avec P500 et P800.

**OUTILS**

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau et pinceau limités aux zones non étendues et aux retouches.

**APPLICATION**

## Rapport de mélange en poids

100:15 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301  
100:25 avec INDURITORE PRIMER ACRILICO  
100:8 avec INDURITORE POLIURETANICO HS ou INDURITORE PUR 305

## Rapport de mélange en volume

100:25 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301  
100:40 INDURITORE PRIMER ACRILICO  
100:12 INDURITORE POLIURETANICO HS ou INDURITORE PUR 305

## Dilution

0-5% avec le diluant Butol

## Durée d'utilisation

Max 2 h

## Conditions d'application

+5°C +40°C, >3°C au point de rosée  
Humidité relative: < 70%.

## Mode d'application sans air

Pression de la buse: 15 Mpa (=150 bar)  
(150 kp/cm<sup>2</sup>, 2100 psi).  
Buse : 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023")  
Angle de pulvérisation: 40 - 80°.

## FICHE TECHNIQUE

FILLER 46

# Primaire polyacrylique

Pression d'air : taux de compression 45:1  
(pression 150-180 kg/cm)<sup>2</sup>  
Diluant Nitro NV 5000

## Diluant de lavage

## Diluant Nitro NV 5000

## SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité.

La catalyse complète a lieu à des températures  $>5^{\circ}\text{C}$ ; cependant, il est également possible d'appliquer le produit à des températures plus basses.

Il n'y a pas de délai maximum pour l'application d'une surcouche, mais la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de durcissement.

DFT 60 micron

Température de surface	5°C	10°C	23°C	30°C
Hors poussière	3h	60'	30'	20'
Sec au toucher	12h	10h	8h	2,5h
Catalyse complète	3 jours	48h	24h	18h
Temps de chevauchement min.	12h	6h	3h	2,5h
Temps de chevauchement max.	3 jours	48h	24h	18h

## **FINITIONS RECOMMANDÉES**

Polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, vinyle

SYSTÈMES  
POSSIBLES

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Filler 46	1	80	50
Pur Car 51 HS	1	100	60
Total	2	180	110

## AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.