Date d'application: 5 octobre 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

PRIMAIRE PLUS LE

Description

Surfaceur à faible émission de solvants à 2 composants avec 2 méthodes d'application:
a. surfaceur à poncer;
b. surfaceur mouillé sur mouillé.
Couleur: blanc, gris moyen, noir.
Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

Produits

LE2001	Primaire Plus LE - blanc
LE2004	Primaire Plus LE - gris moyen
LE2007	Primaire Plus LE - noir
256S	Activateur rapide
AK260	Activateur HS
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
XK206	Activateur lent à faible émission de solvants
AR7305	Activateur à haute performance
AR7306	Activateur lent à haute performance
XB383	Diluant standard
XB387	Diluant haute température
LE2031	Convertisseur mouillé sur mouillé (pour Centari®)
LE2032	Convertisseur mouillé sur mouillé (pour Cromax®)
LE2035	Convertisseur mouillé sur mouillé grande surface

Propriétés

- Très haute teneur en extrait sec - technologie faible émission de solvant: meilleur garnissant, même épaisseur avec moins de couches, réduction de la consommation.
- Moins de solvant qu'avec les surfaceurs HS 2K traditionnels.
- Excellent ponçage à sec et à l'eau.
- Parfaite tension de la couche de finition.
- Peut être recouvert par toutes les finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Cataphorèses.
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.

Date d'application: 5 octobre 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

PRIMAIRE PLUS LE

PREPARATION DU PRODUIT

Proportions de mélange ValueShade®			**LE2001**		**LE2004**		**LE2007**		
	ValueShade® 1		100		-		-		
	ValueShade® 2		67		33		-		
	ValueShade® 3		33		67		-		
	ValueShade® 4		-		100		-		
	ValueShade® 5		-		67		33		
	ValueShade® 6		-		33		67		
	ValueShade® 7		-		-		100		
Proportions de mélange		**Surfaceur à poncer**				**Surfaceur mouillé sur mouillé**			
		Raccords		**Standard**					
		Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids		
	LE2001/LE2004/LE2007	4	100	5	100	3	100		
	256S	1	16	-	-	-	-		
	AK260	-	-	1	13	1	22		
	XB383/XB387	0 - 0,2	0 - 3	0 - 0,25	0 - 3	-	-		
	LE2031/LE2032/LE2035 (1)	-	-	-	-	2	40		
COV		500 g/l				540 g/l			
Durée de vie à 20°C		2 h 30 min. - 3 h		2-3 h		2-3 h			
Viscosité d'application à 20°C	**DIN 4**	20-24 s		20-24 s		14-16 s			
	FORD 4	22-26 s		22-26 s		14-16 s			
	AFNOR 4	25-30 s		25-30 s		16-18 s			
Equipement d'application		**Buse**	**Distance**	**Pression**		**Buse**	**Distance**	**Pression**	
	Pistolets conventionnels								
	Gravité	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar		1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Aspiration	1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar		1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)								
	Gravité	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur		1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
	Aspiration	1,6-2,0 mm	15 cm			1,6-1,8 mm	15 cm		
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15 cm			1,0-1,2 mm	15 cm		
Nombre de couches		1-3				1			
Temps d'attente		Entre couches jusqu'à aspect mat. 5 min. avant le séchage au four.				15 min. (jusqu'à 8 h maximum) avant rechampissage. Exception:Centari® 600**/Centari® 6000** : 15-45 min. Cromax®: 30 min. - 8 h			
Epaisseur du film sec		45-65 µ/couche				30-40 µ			
Sec à poncer		**256S**	**AK260**			Non applicable.			
	à 15°C	6-8 h	8 h						
	à 20°C	3-4 h	4 h						
	à 40°C	30 min.	40 min.						
	à 60°C	20 min.	30 min.						
Séchage IR*	Distance	80 cm	* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.			Non applicable.			
	Demi-puissance	5 min.							
	Pleine puissance	15-20 min.							

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

(1) Voir remarques.

** Produit non conforme à la directive 2004/42/CE.

Date d'application: 5 octobre 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

PRIMAIRE PLUS LE

PREPARATION DU PRODUIT (suite)

Proportions de mélange ValueShade®		**LE2001**	**LE2004**	**LE2007**
	ValueShade® 1	100	-	-
	ValueShade® 2	67	33	-
	ValueShade® 3	33	67	-
	ValueShade® 4	-	100	-
	ValueShade® 5	-	67	33
	ValueShade® 6	-	33	67
	ValueShade® 7	-	-	100

Proportions de mélange	**Surfaceur à poncer**						**Mouillé sur mouillé**			
	Raccords		**Standard**		**Grande surface**		**Standard**		**Grande surface**	
	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.
LE2001/LE2004/LE2007	7	100	7	100	7	100	4	100	4	100
XK203	1	10	-	-	-	-	-	-	-	-
XK205/AR7305	-	-	1	10	-	-	-1	18	-	-
XK206/AR7306	-	-	-	-	1	10	-	-	1	18
XB383/XB387	0,5-1	4 - 8	0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	-	-	-	-
LE2031/LE2032/LE2035 (1)	-	-	-	-	-	-	3	45	3	45

COV	500 g/l		540 g/l
Durée de vie à 20°C	XK203	1 h 30 min.	-
	XK205/AR7305	2 h 30 min.	-
	XK206/AR7306		3-4 h
			1 h 30 min. - 2 h 30 min.
			2-3 h
Viscosité d'application à 20°C	**DIN 4**	20-25 s	20-25 s / 14-16 s
	FORD 4	22-27 s	22-27 s / 14-16 s
	AFNOR 4	25-31 s	25-31 s / 16-18 s

Equipement d'application		**Buse**	**Distance**	**Pression**	**Buse**	**Distance**	**Pression**
	Pistolets conventionnels						
	Gravité	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
	Aspiration	1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar
	Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)						
	Gravité	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur
	Aspiration	1,6-2,0 mm	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm	
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm	

Nombre de couches	1-3	1
Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 5 min. avant le séchage au four.	15 min. (jusqu'à 8 h maximum) avant rechampissage. Exception:Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 min. Cromax®: 30 min. - 8 h
Epaisseur du film sec	45-65 µ/couche	30-40 µ

Sec à poncer		**XK203**	**XK205/AR7305**	**XK206/AR7306**	
	à 15°C	5-6 h	6-8 h	8 h	Non applicable.
	à 20°C	2-3 h	3-4 h	4 h	
	à 40°C	30 min.	30 min.	40 min.	
	à 60°C	20 min.	20 min.	30 min.	

Séchage IR*				
	Distance	80 cm	* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.	Non applicable.
	Demi-puissance	5 min.		
	Pleine puissance	15-20 min.		

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

(1) Voir remarques.

** Produit non conforme à la directive 2004/42/CE.

Date d'application: 5 octobre 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

PRIMAIRE PLUS LE

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
   a. avant l'application du surfaceur à poncer: mécaniquement avec du P220 - P280, à l'eau avec du P360 - P500;
   b. avant l'application du surfaceur en version mouillé sur mouillé: mécaniquement avec du P220 - P320, à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Si des perces apparaissent, traiter les surfaces métalliques mises à nu de la façon décrite ci-dessous.

- Appliquer le 5717S, rincer abondamment à l'eau et sécher.
  Le 5717S est déconseillé si on doit utiliser du mastic polyester.
- Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
- Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus.
   Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Choix de l'application

Surfaceur à poncer:
Pour raccords, panneaux et peinture complète.

Surfaceur mouillé sur mouillé:
Suppression du travail de ponçage et augmentation de la productivité.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.

Date d'application: 5 octobre 2011

LE2001 / LE2004 / LE2007

PRIMAIRE PLUS LE

UTILISATION RECOMMANDEE (suite)

Remarques

- Ne pas utiliser le LE2001/LE2004/LE2007 activé au-delà de sa durée de vie et ne pas le surdiluer pour en abaisser la viscosité.
- Ne PAS dépasser l'épaisseur de film recommandée afin d'éviter les défauts de film, un mauvais séchage à coeur et un mauvais accrochage.
- Respecter les proportions de mélange, le temps de séchage, la pression d'application et l'épaisseur de film sec afin d'éviter un mauvais durcissement à coeur et encrassage du papier abrasif.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- LE2031, convertisseur mouillé sur mouillé (pour Centari®), permet un résultat optimum lorsque le LE2001/LE2004/LE2007 est utilisé en surfaceur mouillé sur mouillé avant l'application d'une finition solvantée DuPont Refinish. Non recommandé avant l'application d'une finition hydrodiluable (base mate) DuPont Refinish.
- LE2032, convertisseur mouillé sur mouillé (pour Cromax®), permet un résultat optimum lorsque le LE2001/LE2004/LE2007 est utilisé en surfaceur mouillé sur mouillé avant l'application d'une base mate hydrodiluable DuPont Refinish ou d'une finition 2K DuPont Refinish à faible émission de solvants.
- LE2035, convertisseur mouillé sur mouillé grande surface, permet un résultat optimum lorsque le LE2001/LE2004/LE2007 est utilisé en surfaceur mouillé sur mouillé avant l'application d'une finition DuPont Refinish solvantée ou hydrodiluable (base mate). Le temps d'attente avant l'application de la finition doit être adapté aux conditions ambiantes d'application.
- L'utilisation des activateurs à haute performance améliore sensiblement l'adhésion et la résistance au gravillonnage du système peinture.
- Pour les systèmes flexibles, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

Données du produit

Viscosité initiale:	2500-3000 cp	
Pouvoir couvrant théorique:	Surfaceur à poncer	4,9 - 7,3 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi
	Mouillé sur mouillé	10 - 13,3 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi
Directive 2004/42/CE:	2004/42/IIB(c)(540)540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.	

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Date d'application: 5 octobre 2011

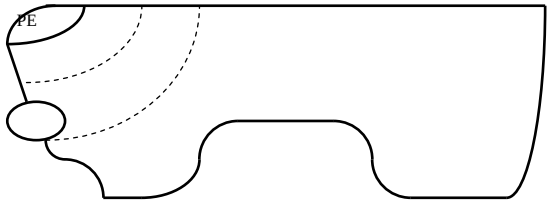
LE2001 / LE2004 / LE2007

PRIMAIRE PLUS LE

SYSTEMES DE REPARATION

Méthode de préparation pour les raccords

P280 P320 P360



1. Poncer, terminer avec du P280.
2. Garnir avec du mastic polyester DuPont Refinish et poncer avec du P280.
3. Poncer la surface avoisinante avec du P320 et terminer sur la finition d'origine avec du P360.
4. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish sur le mastic polyester pour isoler le support et attendre jusqu'au matage.
5. Appliquer la 1ère couche de surfaceur sur toute la surface préparée. Attendre jusqu'au matage complet. Appliquer la 2ème couche de surfaceur sans déborder de la zone d'application de la 1ère couche. Attendre jusqu'au matage.

Copyright © 2011 DuPont. Tous droits sont réservés. L'ovale DuPont, DuPontTM, The miracles of scienceTM et tous les produits marqués du signe ® ou TM sont des marques ou marques déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées.