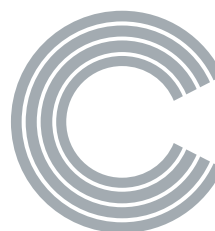


BESACAR

Apprêt Garnissant HS 2C



DESCRIPTION

Apprêt couche épaisse 2 composants développé pour la réparation de l'automobile et véhicule industriel. Il s'agit d'un produit avec un fort pouvoir couvrant et garnissant, un ponçage facile et une application polyvalente. BESACAR permet d'optimiser les ratios de productivité en modifiant la méthode d'application en fonction de la surface à peindre.

Présente une très bonne adhérence sur acier, aluminium, galvanisé et une grande variété de plastiques.

COULEURS

Avec le mélange des 3 couleurs de la gamme BESACAR vous pouvez obtenir différentes tonalités de gris pour une correcte couverture des différentes finitions.

	7035	7040	7667	7016
BESACAR 7035	100		40	
BESACAR 7040		100		
BESACAR 7016			60	100

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Présente une bonne adhérence sur acier, aluminium, galvanisé, électrozingué, cataphorèse, GRP, PP-EPDM, ABS, PVC, PA, MA, SMC, NORYL, PC, ainsi que sur les mastics polyester de la gamme BESA suite à leur ponçage.

Avant de démarrer l'application pour la réparation il faut poncer exempt de rouille, nettoyer et dégraisser correctement avec les dégraissants **SD-7 10** ou **URASOL 8905**.

Recouvrable avec monocouches bi-composants hydro ou solvantés.

L'utilisation de cet apprêt pour des finitions acryliques thermoplastiques est fortement déconseillée.

Choix du processus COUCHE MOYENNE ou COUCHE ÉPAISSE en fonction de l'état de la surface à peindre afin d'obtenir la meilleure productivité pour chaque cas.

APPRÊT GARNISSANT COUCHE MOYENNE 2C

MODE D'APPLICATION

Méthode conseillée pour la réparation standard de l'atelier ou la surface ne présente pas d'irrégularités excessives ou quand il s'agit d'un élément neuf. Avec ce processus on assiste à une optimisation des temps de séchage et de temps de ponçage.

Respecter les temps et épaisseurs indiqués afin de prévenir des retards dans le processus, pompages ou pertes dans les finitions. En obtenant une surface lisse et uniforme aidera à réduire les temps de travail de ponçage et à obtenir une finition finale avec un excellent tendu et degré de brillance.

APPLICATION









	STANDARD E-224	RAPIDE E-202
 Rapport de mélange Volume Poids	4:1 V 100:15 P	4:1 V 100:15 P
 Pot-life	2h	1h
 Viscosité d'application % Dilution	25-30" URKISOL 8229 15-20%	
 Pistolet à gravité Pression	1,4 - 1,8 mm 2-2,5 bar	
 Nombre de couches Épaisseur totale	1 - 3 couches 75-100 µm	
 Temps d'évaporation	5'-10' entre couches jusqu'à matité 5'-10' Avant étuvage	
 Temps de séchage 20°C IR moyennes fréquences 60°C	45' 12-15' 30'	20' 8-10' 20'
 Ponçage 20°C IR moyennes fréquences 60°C	P400 Bicouche/P360 Monocouche 2-3 h Après séchage Après séchage	P400 Bicouche/P360 Monocouche 1,5 h Après séchage Après séchage

TABLEAU DE MÉLANGES

	100 g	250 g	500 g	1.000 g
BESACAR	72	180	360	720
DURCISSEUR	11	28	55	110
DILUANT	17	42	85	170

APPRÊT GARNISSANT COUCHE ÉPAISSE 2C

MODE D'APPLICATION

Méthode conseillée quand la surface à peindre présente des irrégularités et demande une forte épaisseur pour les couvrir complètement. Dans ce genre de réparations nous obtenons de très fortes épaisseurs d'apprêt en une seule couche ce qui se traduit en une optimisation de la productivité.

Il faut impérativement respecter les temps et épaisseurs conseillés afin d'éviter des retards, du pompage ou des pertes dans les finitions. Obtenir une surface lisse et uniforme aidera à raccourcir les temps de travail de ponçage et à obtenir une finition finale avec un excellent rendu et degré de brillance.

APPLICATION









	STANDARD E-224	RAPIDE E-202
 Rapport de mélange Volume Poids	4:1 V 100:15 P	4:1 V 100:15 P
 Pot-life	2h	1h
 Viscosité d'application % Dilution	45-50" URKISOL 8229 8-10%	
 Pistolet à gravité Pression	1,8 - 2,2 mm 2-2,5 bar	
 Nombre de couches Épaisseur totale	2 - 3 couches 100-150 µm	
 Temps d'évaporation	5'-10' entre couches jusqu'à matité 5'-10' Avant étuvage	
 Temps de séchage 20°C IR moyennes fréquences 60°C	45' 12-15' 30'	20' 8-10' 20'
 Ponçage 20°C IR moyennes fréquences 60°C	P400 Bicouche/P360 Monocouche 3-4 h Après séchage Après séchage	P400 Bicouche/P360 Monocouche 2h Après séchage Après séchage

TABLEAU DE MÉLANGES

	100 g	250 g	500 g	1.000 g
BESACAR	80	200	400	800
DURCISSEUR	12	30	60	120
DILUANT	8	20	40	80

CERTIFICATS

F1 s/norme NF 16101. Avec finition URKINATO et ses trois versions, brillant satiné et mat.

R1, R2, R3, R7, R9, R17 (HL1, HL2, HL3) sur norme EN 45545. Avec finition URKINATO et ses trois versions, brillant satiné et mat.

R10 s/norme DIN 51130 (test angle critique de glissement). Avec finition URKINATO SAT en version texture.

SÉCURITÉ ET HYGIÈNE

Il est recommandé de porter un équipement de protection individuelle approprié pendant l'application afin d'éviter toute irritation des voies respiratoires, de la peau et des yeux. Pour un usage professionnel uniquement.

STOCKAGE

Conserver à l'abri dans un endroit sec et ventilé, en évitant l'exposition directe au soleil. Il est conseillé de le stocker à une température supérieure à 5°C, entre 15 et 30°C.

VOC

La teneur maximale en VOC du BESACAR est de 540 g/l respectant ainsi la norme européenne 2004/42/CE IIB(C) (540) <540 g/l.

Les informations contenues dans la présente fiche technique sont basées sur les connaissances et l'expérience du service technique de BESA et sont destinées à fournir des conseils et des informations. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation prévue du produit. **USAGE EXCLUSIVEMENT PROFESSIONNEL.**