

NOVOL
For Classic Cars

Fiche technique

ALUMINIUM

Remplissage de carrosserie avec poudre d'aluminium

PROPRIÉTÉS

- Conçu et dédié à la finition des voitures classiques
- Très facile à appliquer sur de grandes surfaces de travail
- Résistance accrue aux hautes températures
- Excellente adhérence
- Un rétrécissement inférieur à celui des produits de remplissage ordinaires aide à combler les gros défauts



DESCRIPTION

Le mastic est destiné à sculpter les profils de pièces fortement exposées à la chaleur, comme les capots moteur, les toits de carrosserie ou les surfaces supérieures des ailes. Le mastic ALUMINIUM est doté d'une sélection spéciale de matériaux de remplissage pour fournir un transfert de chaleur supérieur pour des vitesses de chauffage et de refroidissement extrêmement rapides.

SUBSTRATS	
APPRÊT ÉPOXY	Appliquer une fois que l'apprêt époxy a durci pendant 24h à 20°C. Poncer à sec avec un chiffon abrasif bordeaux ou du papier grain P220 - P240. Soufflez toute la poussière et dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE.
APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – ANTI-CORROSION	Il est recommandé de l'appliquer après 24h à 20°C La durée de vie de l'activité chimique est jusqu'à 7 jours à 20°C sans matage. Si nécessaire, poncez à sec avec un chiffon abrasif rouge ou du papier grain P220 - P240. Soufflez toute la poussière et dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE.
APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – ISOLATEUR	Appliquer au moins 1h à 20°C après l'application de l'APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – ISOLATEUR. Ne nécessite aucun ponçage jusqu'à 12h à 20°C. Après plus de 12h à 20°C, poncez avec un chiffon abrasif rouge. Soufflez soigneusement toute la poussière et dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE.
APPRÊT ÉPOXY HYBRIDE – MASTIC	Peut être appliqué après 24h à 20°C. Poncer à sec avec du papier grain P220 - P240.
REPLISSAGE FIBRE ÉLASTIQUE	L'application des couches suivantes de FIBRE ÉLASTIQUE ne nécessite aucun ponçage jusqu'à 24h à 20°C après l'application de la dernière couche d'ALUMINIUM. Si nécessaire, poncez grossièrement avec du papier grain P80 - P120, soufflez la poussière, appliquez la poudre de contrôle ou le spray de contrôle et poncez avec du papier de grain P220 - P240 pour finir. Ensuite, soufflez soigneusement toute la poussière, dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.
APPRÊT DE CARROSSERIE	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Acier	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – nouvelles pièces et habillage de carrosserie	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – pièces de carrosserie pour la finition	Prétraitez comme spécifié dans l'EPOXY PRIMER TDS ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION TDS. Enduire avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.

Revêtements existants	Faites un test d'effet solvant. Si l'ancien revêtement résiste au solvant, enlevez-le et appliquez une protection anticorrosion selon les procédures de traitement NfCC. Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE, poncer à sec avec du papier grain P220 - P240, souffler à nouveau toute la poussière et dégraisser à nouveau.	
Vieux stratifiés en polyester	Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE, poncer à sec avec du papier grain P180 - P240, souffler à nouveau toute la poussière et dégraisser à nouveau.	
Apprêts acryliques à deux composants	Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE, poncer à sec avec du papier grain P220 - P240, souffler à nouveau toute la poussière et dégraisser à nouveau.	
Le procédé de finition NfCC ne permet pas l'application directe de produits en polyester sur des substrats métalliques. La préservation anticorrosion avec l'EPOXY PRIMER ou l'HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION est nécessaire.		
RAPPORT DE MÉLANGE		
		Rapport de poids
	ALUMINIUM DURCISSEUR	100 grammes 2 à 3 g
<p>Il est naturel que les charges de polyester présentent une sédimentation associée à la surface d'une partie de la résine et du colorant. C'est tout à fait normal et commun à ce type de produit.</p> <p>Il est toujours nécessaire d'homogénéiser le produit en le remuant dans le récipient avant de le mélanger avec le durcisseur.</p> <p>Ajouter le durcisseur en respectant strictement le rapport de mélange spécifié. Le surdosage du durcisseur ne réduira pas le temps de durcissement nécessaire pour obtenir la possibilité de traitement.</p> <p>Refermez toujours hermétiquement le récipient après utilisation. Un récipient non scellé provoquera l'évaporation du monomère réactif (styrène), nécessaire à la réticulation correcte de la charge en polyester.</p>		
TENEUR EN COV		
Limite de COV II/B/b*	250 g/l	
COV réels	90 g/l	
* Pour un mélange prêt à l'emploi (RFU) selon la directive européenne 2004/42/CE.		
CONDITIONS D'APPLICATION		
<p>Il est recommandé d'appliquer le mastic à plus de +10°C.</p> <p>La température du substrat lors de l'application du mastic doit être supérieure d'au moins 3 °C au point de rosée pour éviter la condensation et son absorption par le matériau polyester.</p>		

APPLICATION		
	Nettoyez et poncez la surface comme indiqué. Soufflez soigneusement toute la poussière des marques de ponçage.	
	Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE.	
	Rapport de mélange en poids : Ajouter 2 à 3 g de durcisseur à 100 g d'ALUMINIUM. Respectez le taux de durcissement requis. Mélangez bien les composants.	
	Le temps de durcissement est de 4 à 6 min à 20°C.	
	Il est préférable d'appliquer le mastic sur la surface prétraitée avec le couteau à mastic tenu à 60° par rapport à la surface. L'épaisseur maximale d'une seule couche doit être de 2 à 3 mm*. L'épaisseur totale maximale des couches de mastic en polyester doit être de 5 mm. Évitez l'application en couches épaisses sur les bords de la zone de travail.	
* Appliquer le mastic aussi finement que possible pour éviter les contraintes internes qui pourraient provoquer une déformation de la pièce.		
	L'utilisation d'EPI adéquat est recommandée !	
TEMPS D'AFFINAGE		
	20°C	60°C
	25 à 35 minutes	Durée : 10 minutes
Le temps de durcissement est spécifié pour la température de la pièce et non pour la température de l'air ! Le mastic polyester est entièrement réticulé après 72h à 20°C.		
SÉCHAGE IR		
	Laisser sécher 10 min maximum. Une lampe IR à ondes courtes est recommandée. Suivez les recommandations du fabricant de l'équipement !	

SABLAGE



Étape 1 : Appliquez la poudre de contrôle ou le spray de contrôle
Étape 2 : Poncez grossièrement à l'aide d'un bloc de ponçage manuel ou d'une ponceuse orbitale/excentrique et d'un papier grain P80 - P120
 Étape 3 : Soufflez toute la poussière et appliquez la poudre de contrôle ou le spray de contrôle
Étape 4 : Poncez de finition (traitez les bords à la main) à l'aide d'une ponceuse orbitale/excentrique et de papier grain P220 - P240

Poncez toujours l'ALUMINIUM à sec.

Le ponçage humide peut entraîner des défauts de revêtement en raison de la réponse hygroscopique et de la résine polyester et de certains matériaux de remplissage de mastic en polyester.



L'utilisation d'EPI adéquat est recommandée !

COULEUR

Gris foncé.

NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Diluant NC ou THIN 880.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conserver dans une pièce sèche et fraîche, à l'écart des sources de feu et de chaleur.

Évitez l'exposition directe au soleil.

DURÉE

ALUMINIUM 24 mois/20°C

DURCISSEUR 18 mois/20°C

SÉCURITÉ

Voir la fiche de données de sécurité. Pour un usage professionnel uniquement.

AUTRES INFORMATIONS

L'efficacité de nos systèmes est le résultat de recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues ici correspondent aux connaissances actuelles sur nos produits et leur potentiel d'application.

Nous garantissons une qualité élevée, à condition que l'utilisateur suive les instructions et que le travail soit effectué conformément à la qualité de l'exécution. Il est nécessaire d'effectuer une application test du produit en raison de son potentiel de réactions variables avec différents matériaux.

Nous ne pouvons être tenus responsables des défauts lorsque les résultats finaux ont été affectés par des facteurs indépendants de notre volonté.

Cette TDS remplace toutes ses éditions précédentes.

N° d'index : 000024104