

## HS-421 Apprêt

### Fiche Technique (FT)

#### Description du produit

**HS-421 Apprêt** est un apprêt-surfaceur uréthane à deux composants avec un taux de solides et épaisseur de film moyen. Il est conçu pour être appliqué sur les surfaces préalablement enduites où une haute épaisseur de film et un ponçage facile sont requis.

#### Avantages:

- Excellente caractéristiques ponçage
- Haute épaisseur du film jusqu' à 10 mils sec
- Ponçage facile en aussi peu que 2 heures
- Formulé pour remplir des imperfections sur les surfaces rugueuses

#### Utilisations recommandées

HS-421 Apprêt est destiné comme un type de surfaceur d'automobile et convient pour l'application sur les surfaces préalablement enduites incluant la fibre de verre et du bois.

**Application de HS-421 Apprêt n'est pas recommandé pour le métal nu si la corrosion où la résistance aux chocs sont attendues.**

**Les surfaces flexibles ne devraient pas être enduites avec cet apprêt.**

**HS-421 Apprêt doit être scellé avec Apprêt Scellant Époxy ou Apprêt EP-2C CF après le ponçage et avant l'application de la couche de finition.**

#### Caractéristiques du produit

Lustre: Faible brillance	
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FEA0313: FUB0100 (4:1)	45% ± 1%
Durée de vie:(77°F (25°C) et 50%HR)	3 heures
COV mélange (non-dilué)	472 g/l
Méthode EPA 24FEA0313: FUB0100 (4:1)	3.938 lb /gal
Le teneur en COV varie en fonction de composant B	
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans

#### Préparation de la surface

La surface doit être exempte de contaminants tels que la poussière, l'huile, la graisse et le sel. Il est recommandé que tous les aciers et autres surfaces ferreuses soient sablés au minimum SSPC-SP6 ou poncés mécaniquement avec du papier à 80 grains.

**Une première couche de Apprêt Scellant Époxy ou Apprêt EP-2C CF sont recommandé sur métal nu pour fournir une meilleure résistance à la corrosion.**

Mastic ou remplisseur de corps polyester doit être poncé fini à 180 grains avant d'application de HS-421 Apprêt.

Pour tous les autres substrats, se référer aux fiches d'instructions de préparation de surface recommandées par Endura ou contactez votre représentant Endura.

#### Ratio de mélange

4 parties en volume de composant A [FEA0313]  
1 partie en volume de composant B [FUB0100]  
OU

1 partie en volume de composant B [FUB0112]

La température recommandée du mélange est 68-77°F (20-25°C)

#### Procédure d'application

HS-421 Apprêt peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation bien que les pulvérisateurs sans air ne soient pas recommandés. Appliquer 1 à 3 couches au besoin pour obtenir l'épaisseur de film souhaitée. Laisser un temps de séchage suffisant entre les couches, en particulier avec les épaisseurs de film supplémentaires appliquées (10-20 minutes).

Application par pulvérisateur			
Type d'alimentation	Buse	Pression d'air (Le talon de pistolet)	Pression du liquide
Siphon	1.6-2.0mm	40-50 psi	
Gravité	1.6-2.0mm	30-40 psi	
Pression	1.4-2.0 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sans Air (Atomisation)	9 -17 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	11 -15 Thou	1,700-3,000 psi	

Plages de viscosité suggérées	
Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C)	
Sans Air (Atomisation)	40 - 44 secs
Conventionnel	39 - 41 secs
Sans Air	42 -60 secs

**La viscosité d'application et la dilution dépendent des conditions ambiantes, de l'équipement de pulvérisation utilisé et de la finition de surface souhaitée.**

La viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en réduisant avec l'un des réducteurs Endura Epoxy suivants jusqu'à 20 % en volume.

FTH0086 – EX-2C Diluant / Réducteur

FTH0090 – EX-2C Diluant / Réducteur Lent

FTH0014 – Réducteur de couche de Finition moyen

## HS-421 Apprêt

### Fiche Technique (FT)

#### Épaisseur du film

HS-421 Apprêt épaisseur de film recommandée:

<b>Humide: EFH Non-diluée</b>	6.5 – 11.0 mils	165 – 254 microns
<b>Sec: EFS</b>	3.0 – 5.0 mils	76 – 127 microns

L'épaisseur de film sec recommandée doit être supérieure au profil de sablage / ponçage

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns) EFS:  
733 pi<sup>2</sup> par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

#### Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
<b>Sec à poncer</b>	4 heures	3 heures	2 heures
<b>Sec à scellé</b>	1 heure	45 minutes	30 minutes
<b>Sec à cœur</b>	7-9 jours	5-6 jours	3-4 jours

Les temps de séchage ci-dessus sont basés sur l'utilisation de Supercatalyst II à raison de 1 oz liquide (30 ml) par litre mélangé de HS-421. L'utilisation de Supercatalyst II est recommandée pour réduire les temps de séchage.

Les temps de séchage dépendent des conditions ambiantes (température et humidité), d'une bonne circulation d'air et de l'épaisseur de film de la couche de l'apprêt

Pour les meilleurs résultats, la température de surface doit être à 86°F (30°C) ou moins avant d'appliquer la couche de finition. La fenêtre de recouvrement maximale sans ponçage est de 3 jours à 20°C (68°F). Un ponçage mécanique est recommandé avec un papier de 180 - 220 grains lorsque la fenêtre d'application a été dépassée et avant scellant avec Apprêt Scellant Époxy

Lorsque l'apprêt est appliqué préalablement (à l'intérieur de la fenêtre de recouvrement de 3 jours), la surface devra être exempte de contaminants pour éviter tout problème d'adhésion inter-couche avant d'appliquer la couche de finition.

Pour toutes questions concernant la planification, veuillez contacter votre représentant Endura.

#### Information – Couche de Finition

HS-421 Apprêt doit être scellé avec Apprêt Scellant Époxy ou Apprêt EP-2C CF après le ponçage et avant l'application de la couche de finition.

HS-421 Apprêt peut être recouvert avec la gamme complète des produits de finition Endura après scellé.

#### Nettoyage

Nettoyer l'équipement immédiatement après utilisation avec Endura Lavage de Pistolet Haute Résistance ou le diluant Endura EX-2C.

Suivre les recommandations de sécurité du fabricant lors de l'utilisation.

#### Emballage

HS-421 Apprêt		5 pintes (4.73L) mélange
Comp A - Gris	FEA0313-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FUB0100-020 OU FUB0112-020	1 pinte (946ml)

D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

#### Conditions ambiantes

Pour des performances optimales, le produit, le substrat et la température ambiante doivent être compris entre 68°F et 77°F (20°C et 25°C). Pour éviter la condensation pendant l'application, la température de la surface doit être à tout moment supérieure à 5°F (3°C) ou plus au-dessus du point de rosée.

Pour une utilisation en dehors de cette plage, veuillez contacter votre représentant Endura.

#### Spécifications

<b>Résistance du solvant</b>	ASTM D4752	100 MEK Frotte; pas d'échec
<b>Résistance à l'impact</b>	ASTM D2794	100 in. lbs; pas d'échec
<b>Flexibilité</b>	ASTM D522	1/4 po. courbure du mandrin; pas d'échec
<b>Température de service</b>	-40°F à 360°F	-40°C à 182°C

#### Précautions de sécurité

Veuillez-vous référer aux fiches de données de sécurité (FDS) avant d'utiliser ce produit. Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur notre site Web à l'adresse suivante : [www.endurapaint.com](http://www.endurapaint.com).