



Date d'application: 15 Novembre, 2007

DP3330

SPRAY FAIRING

Description

Enduit 2-composants sans chromate Epoxy DuPont™ Marine Finishes.
Couleur: gris
Composition à base de résine époxy.

Produits

DP3330	DuPont™ Marine Finishes Spray Fairing
DP3335	Activateur DuPont™ Marine Finishes Spray Fairing Activator
TH80	Diluant

Produits Auxiliaires

TH39	DuPont™ Dégraissant Hydrodiluable
3919S	DuPont™ Prepsol

Propriétés

- Excellente adhésion sur des surfaces correctement préparées: Aluminium, acier, matériaux composites et bois.
- En combinaison avec le DP3320 DuPont™ Marine Finishes Fairing Lite fournit un système complet d'enduisage et de garnissant pour rendre une surface parfaitement lisse pour les opérations successives.
- Très bon garnissant. Conseillé pour les surfaces brutes.
- Très bonne résistance à l'humidité et flexibilité.
- Recommandé comme enduit de finition pour tous les systèmes DuPont™ Marine.

Supports

Suivant les spécifications reprises dans le DuPont™ Marine Manual et en particulier:

- Métal nu, acier, aluminium, acier galvanisé.
- Composite préparé de façon adéquate, enduits de charges poncés, finitions originales durcies à cœur et poncées.

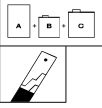









Date d'application: 15 Novembre, 2007

DP3330

SPRAY FAIRING

PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange	Volume		Poids
	DP3330	1		100
	DP3335	1		100
	TH80	0 – 0.1		10
	COV	245 g/li		
	Durée de vie à 20°C	4 h		
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	35 – 80 s	
		FORD 4	35 – 80 s	
		AFNOR 4	40 – 90 s	
	Equipement d'application	Gravité	Buse	Distance d'application
		HVLP	2.2 – 2.8 mm	20-30 cm
		Pot sous pression /Airmix	2.0 – 2.8 mm	15 cm
		Airless	1.6 – 2.2 mm	20-30 cm
			0.013"/65°-80°	20-30 cm
	Pression d'application	Gravité	3.5-4.5 bar	
		HVLP	0.7 bar à la buse	
		Pot sous pression	3.5-4.5 bar	
		Airless	180-200 bar	
	Nombre de couches	2-4		
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat, maximum 2 h		
	Epaisseur du film sec	Jusqu'à 600µ		
	Sec à poncer à 20°C	16 h Durcissement à cœur: 7 jours		
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				



Date d'application: 15 Novembre, 2007

DP3330

SPRAY FAIRING

UTILISATION RECOMMANDÉE

Préparation de la surface

Suivant les spécifications reprises dans le DuPont™ Marine Manual et en particulier:

Métaux nus (Acier, Aluminium, alliages.)

- Nettoyer la surface avec un diluant Nitrocellulosique adéquat.
- Grenailer jusqu'à Sa 2 ½ pour éliminer toutes traces de rouille ou corrosion.
- Souffler la surface pour éliminer poussières et média de grenailage.
- Appliquer le promoteur d'adhérence et enduits de charges aux épaisseurs recommandées.

Composites Fibre de verre

- Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
- Dégraisser avec le 3919S ou le TH39. Essuyer avec un chiffon.
- Poncer à sec avec du P80 – P120.
- Nettoyer avec le 3919S ou le TH39.
- Appliquer le promoteur d'adhérence, apprêts prévention osmose et/ou enduits de charges à l'épaisseur recommandée.

Remarques

- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Le produit doit être bien mélangé avant utilisation.
- Fermer hermétiquement les récipients contenant le DP3335 aussitôt après utilisation car ces produits perdent leur effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-20°C).

Rechampissage

Après durcissement à cœur et ponçage adéquat.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser le diluant TH80.

