



KAPCI
COATINGS

Date d'émission : Janvier 2025

Fiche de données techniques

À usage strictement professionnel

Prima base 8700 système de mélange basecoat.

Description du produit

Prima basecoat 8700 est un système de mélange basecoat aux bases solvantées pour repeindre voitures particulières et des véhicules utilitaires. Il offre une peinture basecoat solide, basecoat métallique, nacré et basecoat aux effets spéciaux. Prima 8700 peut être utilisé comme un basecoat conforme aux normes COV lorsqu'il est mélangé d'un réducteur si la législation environnementale requiert des produits écologiquement compatibles.

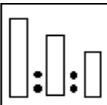
Prima 8700 se caractérise par : -

- Une couleur basecoat facile à appliquer.
- Un séchage rapide.
- Une très bonne couverture.
- Une durabilité excellente lorsqu'il est utilisé conjointement avec la gamme de vernis Prima.

Préparation des supports

- Apprêts 2k / Primaires 2K proprement préparés poncé ou mouillé sur mouillé.
- Scellants 1K ou 2K.
- Des finitions anciennes dans des conditions saines.
- Pour le ponçage préalable à l'application de basecoat Prima, utiliser un papier abrasif de grain P500 sec ou P1000 mouillé. Dégraisser la surface avec le dégraissant Prima 8080 avant de l'application d'une peinture basecoat.

L'application des couleurs basecoats en deux étapes

	Proportion de mélange : 100 :100 (1 :1)	100% Prima basecoat. 100% Prima diluants 2K pour pas de conformité à VOC : 8420 Normal. 8410 Rapide. 8430 Lent. Pour une conformité à VOC : 8324 Zéro VOC réducteur.
	Utiliser la réglette de mélange.	
	La viscosité d'application : 16-18 sec (DIN4/20°C).	

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



Date d'émission : Janvier 2025

Fiche de données techniques

À usage strictement professionnel



Les réglages de pistolet pulvérisateur :

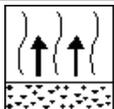
	Le buse de pulvérisation	La pression entrée	La pression d'automatisation
Conforme	1.2 - 1.3	2 bars (26 – 29 PSI)	
HVLP	1.2 – 1.3	2 bars (26 – 29 PSI)	0.7 bar (8 - 10 PSI)
Conventionnel	1.2 – 1.3	3 – 3.5 bar (45 – 50 PSI)	

Se référer aux recommandations du fabricant de pistolet pour obtenir le meilleur résultat total.



Nombre de couches :

Couleur basecoat métallique, perle et à effets spéciaux.	Couleur basecoat solide
Appliquer 2 couches normales + une couche légère pour égaliser l'apparence métallique.	Appliquer 2 couches normales.
La DFT recommandée : 15-20 µm.	



Temps d'évaporation :

3-4 minutes entre les couches.
10-15 min avant d'appliquer de vernis.



Recouvrable de :

Appliquer vernis 2K Kapci.

L'application des couleurs basecoats en trois étapes

Cette application requiert trois étapes

- Pulvériser une couleur basecoat de base comme une étape première.
- Pulvériser des couches transparentes des basecoats des couleurs pigmentées aux effets spéciaux dans la deuxième étape.
- Pulvériser le vernis dans la troisième étape.



Proportion de mélange :

100 :100
(1 :1)

100% Prima basecoat.
100% Prima diluants 2K pour pas de conformité à VOC :
8420 Normal.
8410 Rapide.
8430 Lent.
Pour une conformité à VOC :



Utiliser la réglette de mélange.



KAPCI
COATINGS

Date d'émission : Janvier 2025

Fiche de données techniques

À usage strictement professionnel



La viscosité d'application :

16-18 sec (DIN4/20°C)



Les réglages de pistolet pulvérisateur :

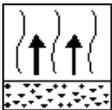
	Le buse de pulvérisation	La pression entrée	La pression d'automatisation
Conforme	1.2 - 1.3	2 bars (26 – 29 PSI)	
HVLP	1.2 – 1.3	2 bars (26 – 29 PSI)	0.7 bar (8 - 10 PSI)
Conventionnel	1.2 – 1.3	3 – 3.5 bar (45 – 50 PSI)	

Se référer aux recommandations du fabricant de pistolet pour obtenir le meilleur résultat total.



Nombre de couches :

Une couche de base des couleurs basecoats.	Couche finale, perle et couleurs basecoats aux effets spéciaux.
Appliquer 2 couches normales.	Appliquer 2 couches normales + une couche légère pour égaliser l'apparence métallique.
La DFT recommandée : 15-20 µm.	



Temps d'évaporation :

3-4 minutes entre les couches.
10-15 min avant d'appliquer de vernis.



Recouvrable de :

Appliquer vernis 2K Kapci.

Technique du fondu Prima

- Appliquer une couche du diluant de fondu Prima 8460 à l'ensemble de la surface de mélange.
- Pulvériser Prima base 8700 à la surface où l'apprêt a été appliqué jusqu'à que vous couvrir l'espace d'apprêt complètement.
- Ajouter le diluant de fondu Prima 8460 à la peinture réduite afin de composer une couleur moins concentrée.
- Appliquer le vernis sur la surface de réparation entièrement.

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



KAPCI
COATINGS

Date d'émission : Janvier 2025

Fiche de données techniques

À usage strictement professionnel

Notes générales.

Remarques supplémentaires

- Agiter et remuer bien la couleur basecoat.
- Il est toujours recommandé de filtrer le basecoat avant la pulvérisation.
- La vérification de couleur est nécessaire avant le peindre des véhicules avec tous les systèmes de peinture.
- Rechercher le code de couleur du moteur de fabricant et le nom de la couleur dans la boîte de couleur KAPCI et se référer au logiciel KAPCI colormix et au logiciel KAPCI SC pour trouver la formulation de la couleur ciblée.
- Pulvériser un échantillon de panneau dans le même processus mentionné au – dessus comme si la couleur serait deux étapes ou trois étapes.
- Avec les couleurs de basse opacité, il serait nécessaire d'appliquer une couche plus après d'assez temps d'évaporation approprié.
- Utiliser une nuance appropriée des apprêts Prima 2K gris avant de l'application de basecoats.
- Le séchage maximal de l'épaisseur de film pour la couleur de trois étapes pour des quatre couches (excluant le vernis) est autour de 40 microns.
- Les défauts visibles peuvent être seulement éliminés après que le basecoat est totalement sec par un ponçage léger manuel avec un papier abrasif de grain P1500 ou plus fin. Pour un ponçage plus lisse, le papier abrasif peut être légèrement trempé dans l'eau.

Hygiène et Sécurité

1. Pour les recommandations complètes d'hygiène, de sécurité et d'environnement, se reporter aux fiches de données et de sécurité.
2. Observer les conseils de prudence affichés sur les étiquettes des emballages.
3. Utiliser des lunettes de protections et les équipements de sécurité préconisés.
4. Une bonne ventilation doit être fournie dans l'environnement de travail.

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.