



Permasolid® 1K UV Starlight Primer Surfacer 9002



GENERAL

DESCRIPTION

A one component UV curable primer surfacer that was developed with speed and productivity in mind. This medium build primer surfacer is easy to apply, lays down smooth, and offers significantly reduced process cycle time. It can be applied, cured with UV light, and be ready to sand in seconds.

Permasolid® 1K UV Starlight Primer Surfacer 9002 is available in a 1 liter and is also conveniently packaged in an aerosol can.

The products referenced herein may not be available for sale in your market. Please consult your distributor for product availability.



MIXING

COMPONENTS

Permasolid® 1K UV Starlight Primer Surfacer 9002

MIX RATIO

Ready-to-spray

APPLICATION VISCOSITY

As mixed at 68°F/20°C, DIN 4

POT LIFE

Unlimited (when stored in a container that does not allow the transmittance of light)

SPECIAL TIPS

1. Material is ready-to-spray; no reduction is recommended.
2. Material is translucent; do not spray to hiding because film thickness will exceed recommendations and the primer will not cure completely.
3. Apply a guide coat before sanding to ensure proper and thorough sanding.
4. Sanding is required for all recoating.
5. Thoroughly shake and stir 9002 prior to each use. If the UV primer is allowed to sit for more than 15 minutes, material should be re-stirred.
6. Do not place 9002 on a mixing machine if it cannot be used within two weeks.
7. It is important to use the recommended air pressures. Using reduced air pressures may result in higher film build which will affect the ability of the UV primer to cure.
8. Due to the potential safety and related hazards of working with UV light equipment, follow all instructions for use provided by the equipment manufacturer.
9. The Axalta UV LightCoat™ wand/lamp should be turned on when it is time to apply the first coat of 9002. This will ensure that the light has been warmed up properly and is ready for the curing process.
10. For best results, verify cure rate with a Dosimeter. 100 mJ/cm² of UV exposure is required per mil of dry film build to ensure cure of the UV primer.
11. When using the Axalta UV LightCoat™ 2400 watt wand/lamp, pass over the UV primer surfacer 3 times using a technique similar to painting using a cross coat method, making sure to use a 50 – 75% overlap and a gun distance of 3 – 6 inches. Other than adding more heat, additional passes of the UV light will not have a negative effect on the UV primer surfacer.



12. When using the Axalta UV LightCoat™ *Mini* (1100 watt) wand/lamp, pass over the UV primer surfacer 5 times using a technique similar to painting using a cross coat method, making sure to use a 50 – 75% overlap and a gun distance of 3 – 6 inches. Other than adding more heat, additional passes of the UV light will not have a negative effect on the UV primer surfacer.
13. Passing the Axalta UV LightCoat™ wand/lamp over the primed surface, moldings, plastic trim, lights, or etc. too slowly may result in metal temperatures over 180 °F. Avoid overheating the UV primed part during the curing process.
14. Product should not be cured with outdoor UV exposure.
15. 9002 should not be stored in transparent cups, such as PPS cups, or in guns with clear air caps.
16. 9002 can be used all day in the gun or opaque cup. Recommend pouring 9002 back into the can. It is not necessary to clean after each use.
17. In order to guarantee optimum corrosion protection, we recommend coating areas of bare metal with Priomat® Wash Primer 4075, Priomat® 1K Primer Surfacer 4085, or Priomat® 5.5 Wash Primer 4055 Gray.
18. If needed, 9002 may be topcoated with Permasolid® Surfacer or Wet-on-Wet Sealer.



APPLICATION

SUBSTRATES

Bare Steel
 Galvanized Steel
 Aluminum
 Thoroughly degreased, **sanded** E-coat.
 Original or old paintwork (except reversible substrates, Example: lacquer)
 Priomat® Primers
 Permasolid® EP Primer Surfacer 4500 Light Gray
 Priomat® Elastic Primer 3304 Transparent
 Priomat® 1K Elastic Polyolefin Adhesion Promoter 3304

SURFACE PREPARATION

- Degrease and sand.
- Before further treatment, clean all substrates thoroughly with Permaloid® Silicone Removers 7087 or 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085, or Permahyd® Silicone Remover 7096.

SPRAYGUN SETUP

HVLP	1.3-1.4mm
Approved Transfer Efficiency	1.3-1.4mm

Please refer to gun manufacturer and local legislation for proper spray pressure recommendations.

Using reduced air pressures may result in higher film build which will affect the ability of the UV primer to cure.

APPLICATION – AEROSOL PRIMER

- Apply 2-3 coats with 1 minute intermediate flash-off between coats.
- Do not spray to opacity.

APPLICATION – SPRAYABLE PRIMER

- Apply 2 coats with 1 minute intermediate flash-off between coats.
- Do not spray to opacity.

RECOMMENDED FILM THICKNESS

4.0 – 5.0 mil dry film thickness



DRY TIMES

UV CURE – DRY FOR SANDING

Flash-off time: 3 minutes
 Drying time and temp.: See UV Cure tables below

UV Cure Table				
New UV Wand/Lamp	Required Exposure	# of Passes	% Overlap	Gun Distance to the Primed Surface (Inches)
Axalta UV LightCoat™ 2,400 E-5287	100 mJ/cm ² per mil of dry film build	3	50 - 75	3 - 6
Axalta UV LightCoat™ Mini E-5294	100 mJ/cm ² per mil of dry film build	5	50 - 75	3 - 6

UV Cure Table			
UV Lamp	Distance to the Primed Surface (Inches)	Cure Area	Cure Time
400 Watt Lamp	15 inches	10" x 10"	90 seconds
1200 Watt Lamp	10 inches	10" x 10"	60 seconds
1200 Watt Lamp	15 inches	16" x 16"	120 seconds

DRY SANDING

Dry Sanding with random orbital sander and dust extraction
 Initial sanding: P320
 Final sanding: P500 – 800

WET SANDING

Initial sanding: P320
 Final sanding: P600 – 800

RECOAT

With Permacron® Base Coat Series 293/295 or Permahyd® Hi-TEC 480



PHYSICAL PROPERTIES

Coating Category: Auto Body Primer - Maximum 80% VOC and 0.95 MIR

Avg. Gallon Weight: 912 g/l; 7.61 lbs/gal

Avg. Weight % Volatiles: 62.8%

Avg. Weight % Water: 0.0%

Avg. Weight % Exempt Solvent: 21.6 %

Avg. Volume % Water: 0.0%

Avg. Volume % Exempt Solvent: 24.9%

Theoretical Coverage: 363.4 sq. ft. @ 1 mil

Theoretical Coverage @ Recommended Film Build: 73 - 91 sq. ft.

Coating Category: Primer

Avg. VOC AP: 165 g/l; 1.4 lbs/gal

Avg. VOC LE: 249 g/l; 2.1 lbs/gal

Avg. Gallon Weight: 1142 g/l; 9.53 lbs/gal

Avg. Weight % Volatiles: 38.2%

Avg. Weight % Water: 0.0%

Avg. Weight % Exempt Solvent: 23.8%

Avg. Volume % Water: 0.0%

Avg. Volume % Exempt Solvent: 33.9%

Theoretical Coverage: 755 sq. ft. @ 1 mil

Theoretical Coverage @ Recommended Film Build: 157 - 197 sq. ft.

VOC REGULATED AREAS

These directions refer to the use of products which may be restricted or require special mixing instructions in VOC regulated areas. Follow mixing usage and recommendations in the VOC Compliant Products Chart for your area.

SAFETY AND HANDLING

For industrial use only by professional, trained painters. Not for sale to or use by the general public. Before using, read and follow all label and MSDS precautions. If mixed with other components, mixture will have hazards of all components.

Ready to use paint materials containing isocyanates can cause irritation of the respiratory organs and hypersensitive reactions. Asthma sufferers, those with allergies and anyone with a history of respiratory complaints must not be asked to work with products containing isocyanates.

Do not sand, flame cut, braze or weld dry coating without a NIOSH approved air purifying respirator with particulate filters or appropriate ventilation, and gloves.

Any analytical results set forth herein do not constitute a warranty of specific product features or of the product's suitability for a specific purpose. All products are sold pursuant to our general conditions of sale. We hereby disclaim all warranties and representations, express or implied, with respect to this product, including any warranty of merchantability or fitness for a particular purpose. This product is protected by patent law, trademark law, copyright law, international treaties and/or other applicable law. All rights reserved. Unauthorized sale, manufacturing or use may result in civil and criminal penalties.

Revised: May 2016



Permasolid® 1K UV Starlight Primer Surfacer 9002



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Un apprêt surfacant à un composant durcissant aux UV, a été mis au point à l'enseigne de la rapidité et de la productivité. Cet apprêt surfacant de feuil moyen s'applique facilement, s'étale en douceur et offre une réduction significative du temps de cycle du processus. On peut l'appliquer, le durcir aux UV et l'avoir prêt à poncer en quelques secondes.

Permasolid® 1K UV Starlight Primer Surfacer 9002 est offert en contenant de 1 litre ainsi qu'en bombe aérosol.

Les produits mentionnés dans le présent document peuvent ne pas être vendus dans votre marché. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître les produits offerts.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Permasolid® 1K UV Starlight Primer Surfacer 9002

RAPPORT DE MÉLANGE

Prêt à pulvériser

VISCOSITÉ À L'APPLICATION

Lorsque mélangé à 68°F/20°C, DIN 4

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

Illimitée (lorsqu'entreposé dans un contenant ne laissant pas pénétrer la lumière)

CONSEILS PRATIQUES

1. Le produit est prêt à l'emploi – aucune dilution n'est recommandée.
2. Le produit est translucide – ne pas appliquer jusqu'à l'opacification car l'épaisseur du feuil dépassera les recommandations et l'apprêt ne durcira pas complètement.
3. Appliquer une couche guide avant le ponçage pour vous assurer de faire un ponçage adéquat et minutieux.
4. Le ponçage est requis avant tout recouvrement.
5. Agiter et mélanger à fond le 9002 avant chaque utilisation. Si on laisse reposer l'apprêt UV pendant plus de 15 minutes, il faut le mélanger de nouveau.
6. Ne pas placer le 9002 sur un mélangeur si le produit ne sera pas utiliser au cours des deux prochaines semaines.
7. Il est important de respecter les pressions d'air recommandées. Le recours à des pressions d'air réduites peut entraîner la formation d'un feuil plus épais, ce qui affectera la capacité de durcissement de l'apprêt aux UV.
8. En raison des risques potentiels associés au travail avec de l'équipement lumineux aux UV, il est important de suivre toutes les directives d'emploi fournies par le fabricant de l'équipement.

9. Allumer la lampe/le tube UV LightCoat^{mc} Axalta lorsqu'il est temps d'appliquer la première couche de 9002. La lampe aura ainsi le temps de se réchauffer adéquatement et sera prête pour le processus de durcissement.
10. Pour des résultats optimums, vérifier le taux de durcissement à l'aide d'un dosimètre. Une exposition aux UV de 100 mJ/cm² par mil de feuil sec est requise pour assurer le durcissement de l'apprêt UV.
11. Au moment d'utiliser la lampe/le tube UV LightCoat^{mc} Axalta de 2400 watts, il faut la passer 3 fois au-dessus de l'apprêt surfaçant UV à l'aide d'une technique semblable à celle d'application d'une couche croisée, en vous assurant de chevaucher les passes de 50 – 75 % et de tenir la lampe/le tube à une distance de 8 – 15 cm (3 – 6 po). Outre le fait d'ajouter plus de chaleur, les passes supplémentaires de la lumière UV n'auront pas d'effet négatif sur l'apprêt surfaçant UV.
12. Au moment d'utiliser la lampe/le tube UV LightCoat^{mc} Mini Axalta (de 1100 watts), il faut la passer 5 fois au-dessus de l'apprêt surfaçant UV à l'aide d'une technique semblable à celle d'application d'une couche croisée, en vous assurant de chevaucher les passes de 50 – 75 % et de tenir la lampe/le tube à une distance de 8 – 15 cm (3 – 6 po). Outre le fait d'ajouter plus de chaleur, les passes supplémentaires de la lumière UV n'auront pas d'effet négatif sur l'apprêt surfaçant UV.
13. Le fait de passer trop lentement la lampe/le tube UV LightCoat^{mc} Axalta sur la surface, les moulures, les garnitures de plastique, les lumières et autres surfaces apprêtées peut faire augmenter les températures du métal au-dessus de 82 °C (180 °F). Éviter de surchauffer la pièce recouverte de l'apprêt UV au cours du processus de durcissement.
14. Le produit ne doit pas être durci par exposition aux UV à l'extérieur.
15. Le 9002 ne doit pas être entreposé dans des gobelets transparents, comme les gobelets PPS, ni dans des pistolets dotés de capuchons d'air transparents.
16. Le 9002 peut être utilisé tout au long de la journée dans le pistolet ou le gobelet opaque où il est conservé. On recommande de remettre le 9002 dans son contenant. Il n'est pas nécessaire de nettoyer après chaque utilisation.
17. Afin de garantir une protection optimale contre la corrosion, nous recommandons de recouvrir les surfaces de métal à nu avec du Priomat® Wash Primer 4075 Gray, du Priomat® 1K Primer Surfacer 4085 ou du Priomat® 5.5 Wash Primer 4055 Gray.
18. Au besoin, vous pouvez recouvrir ce produit avec Permasolid® Surfacer ou Wet-on-Wet Sealer.



APPLICATION

SUBSTRATS

Acier à nu
 Acier galvanisé
 Aluminium
 Électrocouche bien dégraissée, **poncée**.
 Peinture d'origine ou ancienne (sauf les substrats réversibles, p. ex. : laque)
 Apprêts Priomat®
 Permasolid® EP Primer Surfacer 4500 Light Gray
 Elastic Primer 3304, transparent
 Priomat® 1K Elastic Polyolefin Adhesion Promoter 3304

PRÉPARATION DE LA SURFACE

1. Dégraissez et poncez.
2. Avant de traiter davantage, nettoyez tous les substrats à fond avec l'un de ces nettoyants antisilicone : Permaloid® Silicone Remover 7087 ou 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096



CONFIGURATION DE LA BUSE DE PULVÉRISATION

HVLP	1.3-1.4mm
Efficacité de transfert approuvé	1.3-1.4mm

Consulter le mode d'emploi du fabricant du pistolet et les règlements locaux pour connaître les recommandations relatives à la pression de pulvérisation adéquate.

Le recours à des pressions d'air réduites peut entraîner la formation d'un feuil plus épais, ce qui affectera la capacité de durcissement de l'apprêt aux UV.

APPLICATION – COUCHE DE BASE EN AÉROSOL

- 2 - 3, évaporation entre les couches : 1 minute
- Ne pas pulvériser jusqu'à l'opacité.

APPLICATION – COUCHE DE BASE À PULVÉRISER

- 2 couches; évaporation entre les couches : 1 minute
- Ne pas pulvériser jusqu'à l'opacité.

ÉPAISSEUR DE FEUIL RECOMMANDÉE

4 - 5 mils, feuil sec



TEMPS DE SÉCHAGE

DURCISSEMENT AUX UV - SEC/PRÊT À PONCER

Temps d'évaporation :

3 minutes

Temps de séchage et température :

Consulter les tableaux de durcissement aux UV ci-dessous

Tableau de durcissement aux UV				
Nouvelle lampe/nouveau tube UV	Exposition requise	N ^{bre} de passes	% de chevauchement	Distance par rapport à la surface apprêtée
Lampe/tube UV LightCoat ^{mc} Axalta de 2400 W, E-5287	100 mJ/cm ² par mil de feuil sec	3	50-75	8-15 cm/3-6 po
Lampe/tube UV LightCoat ^{mc} Mini Axalta, E-5294	100 mJ/cm ² par mil de feuil sec	5	50-75	8-15 cm/3-6 po

Tableau de durcissement aux UV			
Lampe UV	Distance par rapport à la surface apprêtée	Surface de durcissement	Temps de durcissement
Lampe de 400 watts	38 cm/15 po	25 x 25 cm / 10x 10 po	90 secondes
Lampe de 1200 watts	25 cm/10 po	25 x 25 cm / 10x 10 po	60 secondes
Lampe de 1200 watts	38 cm/15 po	40 x 40 cm / 16 x 16 po	120 secondes

PONCAGE À SEC

Ponçage à sec avec une ponceuse orbitale et extraction de la poussière

Ponçage initial :

P320

Ponçage final :

P500 – 800

PONCAGE À L'EAU

Ponçage initial:

P320

Ponçage final:

P600 – 800

RECOUVREMENT

Avec Permahyd® Hi-TEC 480 ou Permacron® Base Coat Series 293/295



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Catégorie de revêtement : Apprêt pour carrosserie - Maximum 80% COV et 0.95 MIR

Poids moyen d'un gallon: 912 g/l; 7,61 lb/gallon

Teneur moyenne en composant volatils (%): 62.8%

Teneur moyenne en eau (%): 0.0%

Teneur moyenne, solvants exemptés (%): 21.6 %

Volume moyen en eau (%): 0.0%

Volume moyen, solvants exemptés (%): 24.9%

Couverture théorique: 363.4pi² @ 1 mil

Couverture théorique selon l'épaisseur de feuil recommandée: 73 – 91pi²

Catégorie de revêtement : Apprêt

Teneur moy. en COV (TE): 165 g/l; 1,4 lb/gallon

Teneur moy, en COV (ME): 249 g/l; 2,1 lb/gallon

Poids moyen d'un gallon: 1142 g/l; 9,53 lb/gallon

Teneur moyenne en composant volatils (%): 38.2%

Teneur moyenne en eau (%): 0.0%

Teneur moyenne, solvants exemptés (%): 23.8%

Volume moyen en eau (%): 0.0%

Volume moyen, solvants exemptés (%): 33.9%

Couverture théorique: 755pi². @ 1 mil

Couverture théorique @ épaisseur de feuil recommandée: 157 – 197pi².

RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être restreints ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans les régions où les COV sont réglementés. Suivez les directives de mélange et les recommandations du tableau des produits conformes en COV pour votre région.

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

Les résultats analytiques indiqués aux présentes ne garantissent aucunement les caractéristiques particulières de ce produit ni sa pertinence à un usage spécifique. Tous les produits sont vendus conformément à nos conditions générales de vente. Nous ne formulons donc aucune garantie ni déclaration, formelle ou implicite, relativement à ce produit, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier. Ce produit est protégé par la loi sur les brevets, la loi sur les marques de commerce, la loi sur le droit d'auteur, les traités internationaux et(ou) toute autre loi



applicable. Tous droits réservés. La vente, la fabrication ou l'usage non autorisés sont passibles de sanctions civiles et pénales.

Date de révision : Mai 2016