



Fiche technique ABTB6930F

Ponçage et polissage du vernis de performance P190-6930

APRÈS LE SÉCHAGE À L'AIR	Pendant au moins 6 heures.
APRÈS LE SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ	À 60 °C (140 °F) pendant 25 min, et au moins 2 heures de refroidissement.
	Remarque : Suivre la même procédure le jour même et après 24 heures.
ÉTAPE PAR ÉTAPE	<ol style="list-style-type: none">1. Poncer avec un disque humide à grain 1000 et une ponceuse DA, puis peaufiner en enlevant les marques de ponçage avec un disque mouillé à grain 1500 et une ponceuse DA.2. Terminer avec un disque à grain 3000.3. Polir avec :<ol style="list-style-type: none">A) un produit de polissage et un tampon à polir en laine. REMARQUE : La température du vernis ne doit pas dépasser 49 °C (120 °F) pendant le processus de polissage;B) un produit de polissage mécanique et un tampon à polir en mousse;C) un produit de polissage mécanique ultrafin et un tampon à polir ultrafin en mousse. <p>* Étapes supplémentaires pour les véhicules noirs</p> <ol style="list-style-type: none">4. Terminer avec un disque à grain 5000.5. Procéder à la préparation finale avec une pâte de finition (noire).

CLÉS DU SUCCÈS

- Avant de commencer la procédure de polissage, s'assurer que le vernis a complètement durci, soit après au moins 6 heures de séchage à l'air à 21 °C (70 °F), soit après 25 minutes de séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal) et 2 heures de refroidissement.
- Des étapes supplémentaires sont requises pour les véhicules noirs (voir ci-dessus).
- Pour obtenir les meilleurs résultats, utiliser un tampon d'interface et une ponceuse DA.
- Éviter que le produit de polissage et le tampon en laine produisent trop de chaleur. Pour s'assurer d'éliminer toutes les marques de ponçage, ne pas laisser la température de la surface dépasser les 49 °C (120 °F).