

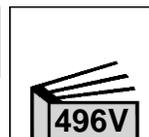


HS SOLIDS ACRYLIC CLEAR

1.360.0300

Juin 2010 (update avril 2016)

HIGH SOLIDS ACRYLIC CLEAR



HS Clear 0300 est un vernis high solid à séchage rapide, une bonne dureté du film et un excellent brillant, avec la possibilité d'utiliser des durcisseurs variés.

HS Clear 0300 peut être utilisé pour tous les types de réparations.

SUPPORTS

AQUAMAX® Basecoat

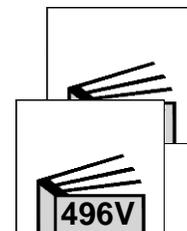
PREPARATION

Laisser *Aquamax* sécher complètement avant l'application du vernis.
Nettoyer la teinte de fond avec un tack-rag, avant d'appliquer le vernis



	PROPORTIONS DE MELANGE EN VOLUME
HS Clear 0300	2
Durcisseur HS	1
Viscosité- din4 à 20°C	18-20 sec.
Potlife	1 H à 20°C avec 2730/40 1,5 H avec 2720/2710

Comme pour tous les produits à high solid, si la peinture prête à l'emploi est froide, l'application et l'absorption du brouillard de pistelage risquent d'être plus difficiles. Il est donc vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.



DURCISSEURS

Durcisseurs HS	1.954.2740	Jusqu'à 22°C
	1.954.2730	22 - 25°C
	1.954.2720	25 - 30°C
	1.954.2710	Plus de 30°C

AJOUTS

Voir PDS 411V

Ajout flexible	AD1208 (1.975.1208)	
Anti-silicones	AD2341 (1.975.2341)	
Ajout texturé	1.975.5500/1	Voir PDS correspondant

APPLICATION

REGLAGE DU PISTOLET

Ouverture godet à gravité

Pression au pistolet

Nombre de couches

Épaisseur recommandée

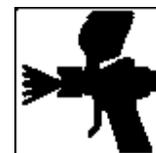
PISTOLETS COMPLIANT

1.2 – 1.3 mm

Voir recommandations du fabricant

1 couche medium + 1 couche pleine ou 2 couches pleines

50 / 60 microns



ATTENTION :

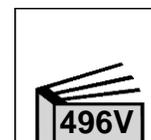
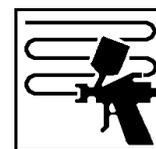
Application 1 couche: appliquer 1 couche moyenne continue, puis 1 couche épaisse.

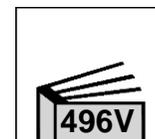
La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde.

Pour moins de 3 panneaux, prévoir 2 à 3 minutes de temps d'évaporation entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, un temps d'évaporation n'est pas nécessaire

Application 2 couches: appliquer 2 couches épaisses avec un temps d'évaporation de 5 minutes entre les couches.

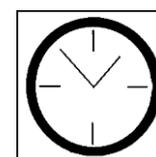
NE PAS dépasser la dose de vernis recommandée. L'épaisseur recommandée est facilement d'atteindre.





SECHAGE

SECHAGE EN CABINE	Avec durcisseur 2710	35 min. 60°C
	Avec durcisseur 2720**	30 min. 60°C
	Avec durcisseur 2730*	30 min. 60°C
	Avec durcisseur 2740*	20 min. 60°C
<p>** Meilleure option pour une température d'étuvage basse et jusqu'à une température d'application de 30°C maximale.</p> <p>* Approprié, mais ne donne pas un résultat meilleur sur 2720 à températures basses.</p>		
Séchage au cœur à 20°C	Avec durcisseur 2740	8 h
Evaporer avant l'étuvage		0-5 min.
INFRAROUGES ondes moyennes		15 min.



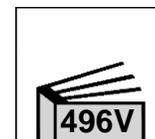
DONNEES TECHNIQUES

Conditionnement	5 litres
Stockage	Au sec et au frais
Rendement théorique	8 m ² / litre prêt pour usage, 50 micron d'épaisseur



MELANGER EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est requis, le meilleur moyen de procéder est d'effectuer un mélange en poids, en suivant les indications ci-dessous. Les poids sont cumulatifs : NE PAS tarer la balance entre les ajouts.



Mélanger en poids		
Quantité souhaitée prête à l'emploi (litres)	Poids 1.360.0300	Poids 1.954.2710/20/30
0.10 L	65 g	97 g
0.20 L	128 g	194 g
0.235 L	160 g	243 g
0.33 L	211 g	320 g
0.50 L	320 g	485 g
0.75 L	480 g	728 g
1.0 L	640 g	970 g
1.5 L	960 g	1455 g
2.0 L	1280 g	1940 g
2.5 L	1600 g	2425 g



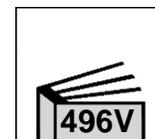
RAPPORT DE MELANGE POUR SUPPORTS MATES, TEXTURES ET FLEXIBLES

Pour obtenir un effet texturé on peut ajouter du 1.975.5500 & 1.975.5501. Utilisez sur des supports flexibles 1.975.1208.

Remarque : La plupart des plastiques utilisés dans un véhicule sont considérés comme étant rigides. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont mis en peinture sans être montés sur le véhicule mais sont rigides une fois remontés. Seuls les vernis UHS nécessitent d'ajouter un additif flexibilisant (voir le tableau concernant les supports souples ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

L'utilisation de la base à mater 1.977.5502 permet de réduire le brillant du HS CLEAR 0300. Il est possible d'ajouter du 1.975.5500 et du 1.975.5501 pour obtenir une finition texturée.

Le tableau suivant indique les proportions de mélange en poids pour 1 litre de produit prêt à pulvériser, selon l'aspect de la finition. Les poids en grammes sont cumulatifs : NE PAS tarer



la balance entre les ajouts.

Support	Aspect	HS Clear 0300	Texture à grain fin 5500	Texture à gros grain 5501	Additif flexible 1208	HS Hardener	Thinner 1.911.25 10/20
Rigide	Brillant	648g	-	-	-	978g	-
	Grain fin	299g	673g	-	-	822g	961g
	Gros grain	417g	-	756g	-	968g	-
Flexible	Brillant	541g	-	-	651g	979g	-
	Grain fin	216g	539g	-	613g	888g	972g
	Gros grain	284g	-	516g	614g	976g	-

REPEINTURE

Peut être surpeint après 1H d'étuvage et de ponçage.

INFORMATION GENERALE POUR RESULTATS OPTIMAUX

Conditions de stockage de la peinture

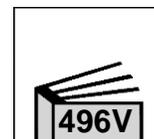
De bonnes conditions de stockage sont importantes afin de garantir une viscosité correcte.

La température pour le produit prêt à l'emploi doit être au-dessus d'un minimum de 15°C. La température idéale est de 18°C. Ces recommandations incluent la peinture, les durcisseurs et diluants.

Mélange et utilisation des produits prêts à l'emploi

Activer correctement le produit, en poids lorsque c'est possible.

Lorsque le mélange doit se faire en volumes, utiliser uniquement un récipient mélangeur rond à faces parallèles avec la réglette de mélange adaptée. Si vous utilisez un récipient mesureur gradué en pourcentages, vous devez vous assurer que les pourcentages donnent les quantités correctes.



Assurez-vous que le durcisseur et le diluant sont bien mélangés. Les produits à hauts extraits secs ou à haute viscosité peuvent mettre un peu plus de temps à se mélanger. Pour pallier ce problème, la bonne pratique consiste à mélanger d'abord avec le durcisseur, puis d'ajouter le diluant avant de mélanger à nouveau.

Utiliser les produits mélangés le plus vite possible.

Choisir le bon durcisseur pour le cycle d'étuvage requis.

Se conformer aux niveaux d'additifs recommandés.

Ne pas dépasser les niveaux d'additifs recommandés, tels que les flexibilisants ;

Technique d'application, processus et choix des équipements

Utiliser les bons réglages du pistolet de pulvérisation.

Effectuer l'application en un seul passage lorsque c'est possible en suivant les recommandations données dans la rubrique « Application ».

Contrôler le bon fonctionnement de la cabine de peinture. Si nécessaire, contrôler la température de l'étuve afin de s'assurer que la température de l'objet est atteinte, en particulier pour les zones de réparation les plus basses.

Les recommandations MaxMeyer sont basées sur le temps à la température de l'objet, c'est pourquoi cette donnée doit être prise en compte pour le cycle d'étuvage prévu pour la réparation. Le temps nécessaire d'atteindre la température de l'objet doit y être ajouté

INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 420g/litre COV.

L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 420 g/litre.

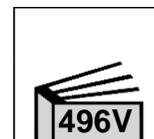
Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi pourrait être inférieure aux spécifications dans le Code Directive UE.

ATTENTION: des combinaisons de ce produit avec 1.977.5500, 1.975.5501 ou 1.975.1208 résulteront dans un film de peinture avec des rapports spéciaux comme décrit dans l'EU Directive Code. Dans ces combinaisons spéciales: catégorie de produit IIIB.e prêt à l'emploi au max. 840g/ltr. COV.

SANTE ET SECURITE



6



CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas aptes à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaire afin de garantir l'usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible via <http://www.maxmeyer.com>

INFORMATION

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

MAXMEYER®, AQUAMAX® and the MAXMEYER logo are registered trademarks of PPG Sarl.
©Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.