

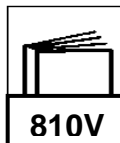


# VERNIS UHS 0380

## Vernis UHS

Le **VERNIS UHS 0380** est un vernis à ultra hauts extraits secs spécialement formulé pour des réparations de haute qualité dans de multiples conditions d'ateliers de carrosserie.

Le **VERNIS UHS 0380** a été conçu pour une utilisation avec les bases AquaMax afin d'obtenir un produit facile d'utilisation avec d'excellentes caractéristiques en termes d'application et d'apparence finale, pour un résultat de haute qualité sur une multitude de types de réparation.



## SUPPORTS

Base AquaMax

## PRÉPARATION

Laisser complètement sécher la base AquaMax avant d'appliquer le vernis.  
Passer un chiffon anti-poussière avant l'application du vernis.

		PROPORTION DE MÉLANGE / VOLUME
VERNIS UHS 0380		3
DURCISSEUR UHS		1
DILUANT		0.6
VISCOSITÉ- AFNOR4, 20 °C		22 - 25"
DURÉE DE VIE EN POT	avec 2925	75 minutes @ 20°C
	avec 2925 + diluant catalyseur 6050	40 minutes @ 20°C

Comme pour tous les produits à ultra hauts extraits secs, si le vernis prêt à l'emploi est utilisé à basse température, l'application et l'absorption du brouillard risquent d'être plus difficiles. Il est vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

## DURCISSEUR - DILUANT

DURCISSEUR UHS	1.954.2925	Normal	Remise en peinture normale partielle ou totale
DILUANT	1.911.2705	Rapide	Réparations locales et panneaux complets à une température inférieure à 25°C
	1.911.2710	Normal	Panneaux complets et remise en peinture totale
	1.911.2720	Lent	Pour températures élevées et séchage infrarouge
	1.921.6050	Diluant catalyseur	15 minutes @ 60°C

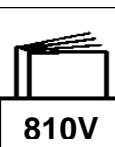




# VERNIS UHS 0380

## ADDITIFS

Anti-silicone	AD2341 (1.975.2341)	Voir la fiche technique n° 411V
Agent texturant – Fin	1.975.5500	Voir tableau en page 3 de cette fiche technique
Agent texturant – Gros grain	1.975.5501	Voir tableau en page 3 de cette fiche technique



## APPLICATION

### Réglage du pistolet

Buse du pistolet à gravité (mm)  
 Pression au niveau du pistolet  
 Nombre de couches  
 Épaisseur recommandée

### Pistolets de pulvérisation conformes

1,2 – 1,3  
 Selon les recommandations des fabricants  
 1 couche moyenne + 1 ou 2 couches épaisses  
 45 - 60 microns

### Important :

Processus « en une seule fois » : Appliquer une couche moyenne et continue suivie d'une couche épaisse. La première couche doit être appliquée sur l'ensemble des panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde couche. S'il y a moins de 3 panneaux, prévoir 2 - 3 minutes de pré séchage entre chaque couche. S'il y a plus de 3 panneaux, aucun temps d'attente n'est requis.



## SÉCHAGE

Étuvage	avec durcisseurs UHS 2925	25 minutes à 60°C
	avec durcisseur 2925/diluant catalyseur 6050	15 minutes à 60°C
Temps d'attente avant étuvage		0 - 5 minutes
<b>SÉCHAGE INFRAROUGE</b>		
onde moyenne :		15 minutes
onde courte :		10-12 minutes
Température de métal de 90°C à 100°C maximum		



## SURPEINTURE

Possibilité de surpeinture après le ponçage

## LUSTRAGE

Si un ponçage est requis, il convient de l'effectuer dans les 1 à 24 heures suivant l'étuvage. Éliminer la saleté avec le P1200 associé à un petit tampon, puis utiliser un disque P1500. Les rayures causées par le P1500 peuvent être minimisées à l'aide du disque 3M Trizact P3000 ou équivalent, rendant ainsi le polissage plus rapide et plus simple. Utiliser un produit à polir de qualité tel que le SPP1001. La machine à polir doit être utilisée à faible vitesse, y associer un tampon en mousse adapté en veillant à ne pas faire chauffer le panneau. Si le panneau chauffe, le laisser refroidir, puis reprendre le polissage à l'aide d'un tampon dur en mousse et terminer avec un tampon doux en mousse.

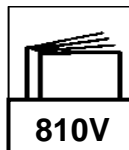


# VERNIS UHS 0380

## INSTRUCTIONS POUR UN MÉLANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, mieux vaut privilégier un mélange en poids en suivant les consignes ci-dessous. Les poids se cumulent – ne PAS tarer la balance entre chaque pesée.

Volume cible de peinture prête-à-l'emploi requis (en litres)	Poids Vernis 1.360.0380	Poids Durcisseur 1.954.2925	Poids Diluant 1.911.2705/2710/2720 ou 1.921.6050
0.10 L	65g	88g	98g
0.25 L	161g	219g	246g
0.33 L	213g	289g	325g
0.60 L	390g	528g	588g
0.75 L	484g	657g	738g
1.0 L	664g	877g	983g



## PROPORTIONS POUR FINITIONS FLEXIBLES ET TEXTURÉES

Les additifs 1.975.5500 & 1.975.5501 peuvent être utilisés afin d'obtenir une finition texturée. Pour les supports flexibles, utiliser la référence 1.975.1208.

**Remarque :** La plupart des plastiques présents sur les voitures 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 montés. Seuls les vernis UHS nécessitent l'ajout d'un additif plastifiant (consulter le tableau concernant les supports souples ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, notamment de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

Le tableau ci-dessous présente les **PROPORTIONS DE MÉLANGE EN POIDS POUR 1L** de produit prêt à l'emploi, pour divers types de finition. Les poids en grammes sont cumulatifs. **VEUILLEZ NE PAS TARER** la balance entre les différents ajouts.

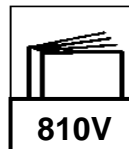
Support	Rendu	Vernis 0380	Texturé fin 5500	Texturé Gros Grain 5501	Additif flexibilisant 1208	Durcisseur UHS 2925	Diluant 1.911.27**
<b>Rigide</b>	Texturé fin	267g	590g	-	-	732g	950g
	Texturé Gros Grain	375g	-	672g	-	871g	973g
Support	Rendu	Vernis 0380	Texturé fin 5500	Texturé Gros Grain 5501	Additif flexibilisant 1208	Durcisseur UHS 2925	Diluant 1.911.27**
<b>Souple</b>	Brillant	577g	-	-	663g	899g	1008g
	Texturé fin	207g	508g	-	611g	831g	972g
	Texturé Gros Grain	300g	-	538g	688g	900g	982g



# VERNIS UHS 0380

## DONNÉES TECHNIQUES

Conditionnement	5 litres
Stockage	Conserver dans un endroit frais et sec, loin de toute source de chaleur.
Rendement théorique	10 m <sup>2</sup> /l de produit prêt à l'emploi, à une épaisseur de 50 microns.



## INFORMATIONS COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.d) en prêt à l'emploi est de 420 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420 g/l.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

### REMARQUE :

La combinaison de ce produit avec le 1.975.1208 , 1.975.5500 ou 1.975.5501 crée un film de peinture doté de propriétés spéciales, comme le définit la directive européenne.

**Dans ces combinaisons spécifiques** : La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV.

## NORMES D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ



**Produits exclusivement réservés à un usage professionnel** ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS.

Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit.

Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : [www.maxmeyer.com](http://www.maxmeyer.com)

Pour plus d'informations, contactez :

PPG Industries (France) Division MaxMeyer, 10 rue Fulgence Bienvenüe 92238 Gennevilliers Cedex. France Tél. : 01 41 47 79 95 ; Fax : 01 41 47 21 25

MaxMeyer et le logo MaxMeyer sont des marques déposées de PPG industries.  
© 2012 PPG Industries. Tous droits réservés.