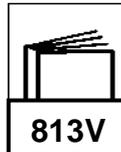




VERNIS HP UHS 0950

1-360-0950

VERNIS HP UHS



Le VERNIS HP UHS 0950 est un vernis à deux composants et à ultra hauts extrait sec, avec une très faible teneur en solvants, conçu spécialement pour respecter les législations les plus restrictives en matière d'émission de solvants.

Le VERNIS HP UHS 0950 est destiné à être utilisé pour des réparations locales ou de panneaux entiers, avec des finitions bicouches ou tricouches. Pour une durabilité et des résultats optimaux, il est recommandé de se limiter à 3 panneaux au maximum avec les méthodes de séchage plus rapides.

Le VERNIS HP UHS 0950 peut également être employé sur des réparations de plus grande taille avec le durcisseur 2925, pour obtenir un aspect optimal avec un temps de séchage de 30 minutes à 60 °C.

Le VERNIS HP UHS 0950 offre une teneur élevée en extrait sec, associée à un séchage très rapide et à une bonne dureté du film, pour la réparation de panneaux.

SUPPORTS

Couches de fond AQUAMAX EXTRA®

PREPARATION



Laissez la couche de fond *AquaMax Extra*® sécher complètement avant d'appliquer le vernis.

Nettoyez avec un chiffon anti-poussière avant l'application du vernis.



		PROPORTIONS DE MELANGE / VOLUMES
VERNIS HP UHS 0950		3
DURCISSEUR UHS		1
DILUANT		0,6
VISCOSITE - AFNOR 4, à 20 °C		18 à 20 secondes
DUREE DE VIE EN POT	avec le 2925 avec le 2925 + le diluant accélééré 6050	1 h à 20 °C 30 à 40 minutes à 20 °C

Comme pour tous les produits à ultra hauts extrait sec, une peinture prête à l'emploi froide peut rendre l'application et l'absorption du brouillard de pulvérisation plus difficiles. Il est donc vivement recommandé que le produit prêt à l'emploi soit appliqué à une température supérieure à 15 °C.

DURCISSEUR - DILUANT

DURCISSEUR UHS	1.954.2925	Normal	Remises en peinture partielles et complètes
DILUANTS	1.911.2705	Rapide	Réparations locales et panneaux entiers sous 25 °C
	1.911.2710	Normal	Panneaux entiers et remises en peinture complètes
	1.911.2720	Lent	Pour les températures élevées et l'IR
	1.921.6050	Diluant accéléré	T° < 20°C / étuvage 15 minutes à 60 °C

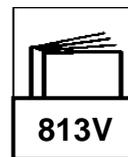


VERNIS HP UHS 0950

1-360-0950

ADDITIFS

Anti-silicone	AD2341 (1.975.2341)	Pour plus d'informations, voir la fiche technique n° 411V
Agent texturant – fin	1.975.5500	Voir le tableau de la page 3 de cette fiche technique
Agent texturant – grossier	1.975.5501	Voir le tableau de la page 3 de cette fiche technique



APPLICATION

Réglage du pistolet Buse du pistolet à gravité (mm) Pression au niveau du pistolet Nombre de couches Epaisseur conseillée	Pistolets à haut taux de transfert 1,2 à 1,3 Selon les recommandations du fabricant 1 couche moyenne + 1 couche normale, ou 2 couches normales 45 à 60 microns
Important : <u>Processus en « une seule visite » :</u>	appliquez une couche moyenne continue, suivie d'une couche normale. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant de commencer à appliquer la seconde. Pour moins de 3 panneaux, laissez un temps d'évaporation de 2 à 3 minutes entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, aucun temps d'évaporation n'est requis.



SECHAGE

Étuvage	avec les durcisseurs UHS 2925	30 minutes à 60 °C
	avec le durcisseur 2925 / le diluant accéléré 6050	15 minutes à 60 °C
Temps d'évaporation avant étuvage		0 à 5 minutes
SECHAGE INFRAROUGE		
ondes moyennes		15 minutes
ondes courtes		10 minutes
Température du métal : 90 °C à un maximum de 100 °C		



SURPEINTURE

Ce produit peut être recouvert après ponçage.

LUSTRAGE

Si un lustrage est nécessaire, il est préférable de l'effectuer entre 1 et 24 heures après l'étuvage. Les impuretés doivent être éliminées à l'aide de P1200 combiné avec un petit tampon, puis avec un disque P1500. Les rayures du P1500 peuvent être réduites en utilisant le Trizact P3000 de 3M ou un produit similaire facilitant et accélérant le lustrage. Utilisez une pâte à polir de qualité comme le SPP1001. Les machines à polir doivent être utilisées à basse vitesse avec un tampon en mousse adapté, en prenant soin de ne pas chauffer le panneau. Si le panneau a chauffé, laissez-le refroidir, puis continuez le cycle de lustrage en utilisant un tampon en mousse dure et en terminant avec un tampon en mousse souple.

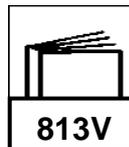


VERNIS HP UHS 0950

1.360.0950

INSTRUCTIONS POUR UN MELANGE EN POIDS

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



Volume requis de vernis prêt à l'emploi (en litres)	Poids du vernis 1.360.0950	Poids du durcisseur 1.954.2925	Poids du diluant 1.911.2705 / 2710 / 2720 ou 1.921.6050
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,25 l	161 g	218 g	245 g
0,33 l	212 g	288 g	323 g
0,60 l	385 g	523 g	588 g
0,75 l	482 g	654 g	735 g
1,0 l	642 g	872 g	979 g

PROPORTIONS POUR LES FINITIONS TEXTURÉES

Les produits 1.975.5500 et 1.975.5501 peuvent être ajoutés pour donner une finition texturée.

Le tableau ci-dessous donne les **PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR 1 L** de produit prêt à pulvériser, permettant d'obtenir divers aspects. Les poids sont indiqués en grammes et se cumulent. **NE PAS TARER** la balance entre chaque pesée.

Support	Aspect	Vernis 0950	Texture fine 5500	Texture grossière 5501	Durcisseur UHS 2925	Diluant 1.911.27**
Rigide	Texture fine	287 g	641 g	∅	745 g	946 g
∅	Texture grossière	392 g	∅	708 g	850 g	960 g

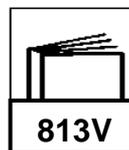


VERNIS HP UHS 0950

1-360-0950

DONNEES TECHNIQUES

Conditionnement	5 litres
Stockage	Conserver dans un endroit frais et sec, à l'abri de la chaleur.
Rendement théorique	10,2 m ² /l de produit prêt à l'emploi, pour une épaisseur de 50 microns.



INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/l de COV.
La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/l.
Selon la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

REMARQUE :

L'association de ce produit avec les produits 1.975.1208, 1.975.5500 ou 1.975.5501 donne un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

Pour ces associations spécifiques : la valeur limite européenne pour ce produit (catégorie : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre de COV.

SECURITE ET MANIPULATION



Ces produits sont réservés aux professionnels, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées.

Les informations contenues dans cette fiche se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel ce dernier le destine.

Pour les informations en matière de santé et de sécurité, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité, que vous trouverez également à l'adresse suivante : www.maxmeyer.com

Pour plus d'informations, veuillez contacter :

PPG Industries France, Division MaxMeyer, 10 rue Fulgence Bienvenüe, 92238 GENNEVILLIERS
CEDEX, France Tél. : +33 (0)1 41 47 21 22, Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

AquaMax®, MaxMeyer® et le logo MaxMeyer sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. Tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références de produits originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries Ohio, Inc.

