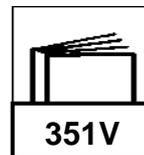




# Bases UHS Duralit Extra série 150

(Durcisseur 1.954.2925)

## FINITION ACRYLIQUE 2K 2:1



**UHS Duralit Extra** est une finition acrylique à deux composants permettant d'obtenir des teintes opaques à brillant direct.

Sa teneur en COV limitée en fait un produit respectueux de l'environnement.

**UHS Duralit Extra** offre un brillant optimal et des teintes ayant une bonne résistance aux UV et autres polluants atmosphériques.

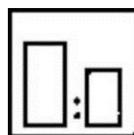
## SUPPORTS

Apprêts et mastics 2K HS conformes de MaxMeyer  
Finitions d'origine poncées (P360-400 ou tampon Scotch-Brite fin)

## PREPARATION

Voir la fiche technique de la sous-couche utilisée. Un ponçage final avec du P360-400 ou un tampon Scotch-Brite fin (manuel ou mécanique) est vivement recommandé.

**La teinte de finition UHS Duralit Extra** doit être bien mélangée pendant 2 minutes, avant d'ajouter le durcisseur et le diluant. Activez juste avant l'application, et terminez l'application aussi rapidement que possible après l'activation.



	VOLUMES
UHS DURALIT EXTRA (teinte mélangée)	2,5
DURCISSEUR UHS	1
DILUANT / DILUANT ACCELERE	0,7
VISCOSITE - AFNOR 4, à 20 °C	19 à 24 secondes
DUREE DE VIE EN POT avec le durcisseur 2925 / le diluant 27xx	1,5 à 2 heures à 20 °C
DUREE DE VIE EN POT avec le durcisseur 2925 / le catalyseur 6050	15 à 20 minutes à 20 °C

Comme pour tous les produits à très hauts extraits secs, 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.

## DURCISSEURS - DILUANTS

DURCISSEUR UHS	1.954.2925		Tous les types de réparations
DILUANT	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 supérieures à 30 °C
	1.921.6050	accélééré	T° < 20°C / étuvage 15mn à 60°C



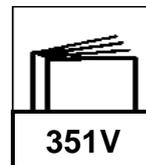
# Bases UHS Duralit Extra série 150

(Durcisseur 1.954.2925)

## ADDITIFS

### VOIR LA FICHE TECHNIQUE

Additif flexibilisant AD1208414V	1.975.1208
Agent texturant – fin 489V	1.975.5500
Agent texturant – grossier 489V	1.975.5501
Base de matage – MAT 5 488V	1.977.5502
Additif pour compartiment moteur 487V	1.841.0550



## APPLICATION

### Réglage du pistolet

Buse du pistolet à gravité (mm)

Pression d'air au niveau du pistolet

Buse du pistolet sussion (mm)

Pression d'air au pistolet

Nombre de couches  
normales

Epaisseur conseillée

### Pistolets conformes

1,3 à 1,5

Selon recommandations du fabricant

1,4 à 1,6

Selon recommandations du fabricant

1 couche moyenne + 1 couche normale, ou 2 couches simples

50-60 microns



### Important :

Processus en « une seule visite » : appliquez une couche moyenne continue, suivie d'une couche normale. La 1ère 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.

Processus bicouche : appliquez 2 couches normales, avec un temps d'évaporation de 5 minutes entre les couches.

## RACCORD NOYE

### PROCESSUS DE RACCORD NOYE DES LAQUES PREMIUM UHS DURALIT

- 1) Après une application normale, éloignez le pistolet du panneau en formant un arc dans la zone du raccord noyé, pour laisser un bord de brouillard de pulvérisation fin et sec.
- 2) Appliquez une couche de vernis UHS sur le bord de la teinte. Utilisez le même durcisseur dans le vernis que celui utilisé dans la teinte UHS. Après une application normale, éloignez le pistolet du panneau en formant un arc dans la zone du raccord noyé, pour laisser un bord de brouillard de pulvérisation fin et sec.
- 3) Appliquez le diluant pour raccord noyé en aérosol 5410 ou le raccordeur facile 5420 (avec le pistolet de pulvérisation) jusqu'au bord du vernis, en couches légères.
- 4) Laissez le film de peinture sécher complètement.
- 5) Lustrez légèrement la zone du raccord noyé avec une pâte à polir (SPP1001), en prenant soin de ne pas effacer le raccord noyé.
- 6) Terminez avec une pâte à polir de finition.



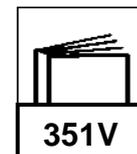
# Bases UHS Duralit Extra série 150

(Durcisseur 1.954.2925)

## 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 poids se cumulent – NE PAS tarer la balance entre chaque pesée.

Volume de teinte mélangée UHS Duralit Extra	Volume final de produit prêt à l'emploi		Poids du durcisseur UHS 1.954.2925	Poids du diluant 1.911.2705 // 2710 / 2720 ou 1.921.6050
Litres	Litres (avec des proportions de mélange de 2,5 / 1 / 0,7)		Grammes	Grammes
0,10	0,17	<b>TARER LA BALANCE</b>	41	64
0,20	0,33		82	129
0,25	0,42		106	163
0,50	0,84		212	326
1,00	1,68		414	644

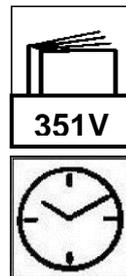




# Bases UHS Duralit Extra série 150

(Durcisseur 1.954.2925)

## SECHAGE



SECHAGE AIR ETUVAGE	Sec manipulable avec le durcisseur 2925 / le diluant 27xx avec le durcisseur 2925 / le catalyseur 6050	au bout de 18 à 24 heures 35 minutes à 60 °C 15 minutes à 60 °C
SECHAGE INFRAROUGE	ondes moyennes ondes courtes	5mn évaporation + 5 à 7 minutes 5mn évaporation + 4 à 5 minutes

## SURPEINTURE

Ce produit peut être recouvert 1 heure après l'étuvage, refroidissement et ponçage.

## DONNEES TECHNIQUES



Conditionnement	1 l et 3,5 l (blanc)
Stockage	Conserver dans un endroit frais et sec, à l'abri de la chaleur.
Rendement théorique	10,5/13 m <sup>2</sup> /l de produit prêt à l'emploi, à 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.

## 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](http://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

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.

