

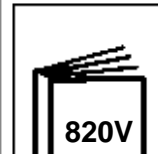


# Vernis UHS Extra 1.360.0390

## Vernis UHS Extra

Le vernis UHS Extra 1.360.0390, son durcisseur et ses deux diluants ont été développés par MAXMEYER® à l'aide de technologies innovantes permettant une prise en main très facile, un produit extrêmement rapide et pouvant être utilisé pour tout type de réparation (peinture complète comprise), le tout avec un aspect final incomparable. Un seul vernis pour toutes les réparations, tout en améliorant la productivité de l'atelier.

Ce vernis parfaitement translucide a été créé pour être appliqué sur les lignes Aquamax Extra et Maxicar. Il est couplé à un durcisseur spécifique pour des performances optimisées et à deux diluants permettant une application dans toutes les conditions de température.



## SUPPORT

Bases AQUAMAX® parfaitement nettoyées.

## PREPARATION

Attendre que la base *AquaMax* soit parfaitement sèche avant application du vernis  
Nettoyer à l'aide d'un tampon d'essuyage avant application du vernis.



		VOLUME
Vernis UHS Extra 1.360.0390		2
Durcisseur UHS 1.954.2935		2
Diluants accélérés 1.921.6070 / 1.921.6071		0.5
Viscosité- AFNOR4, 20° C		20-23s
POT LIFE	avec 2935/6070	1 Hr à 20° C.
(Durée de vie en pot)	avec 2935/6071	2 Hrs à 20° C.

## CHOIX DU DILUANT

DILUANT	1.921.6070	Diluant	Pour une application à 20°C-30°C
	1.921.6071	Diluant Hautes T°	Pour une application à 30°C-35°C

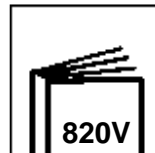


# Vernis UHS Extra

## 1.360.0390

### ADDITIFS

Antisilicone	AD2341 (1.975.2341)	Voir fiche technique No: 820V
Additif Texturant – Fin/Gros	1.975.5500/5501	Voir page 3 de cette fiche technique
Additif flexibilisant	1.975.1208	



### APPLICATION



Réglages pistolet	<i>Pistolets conformes</i>
Buse gravité	1.2 mm
Pression pistolet	Selon recommandations du fabricant (2 bars maxi)
Nombre de couches	2 couches: 1 couche légère mais <u>fermée</u> + 1 normale
Epaisseur sèche	50/60 microns

#### Important:

#### Application en 2 couches:

**Appliquer les 2 couches en respectant impérativement un temps de désolvatation de 5mn entre couches ET de 5mn avant étuvage/séchage IR**  
NE PAS appliquer plus d'épaisseur que celle indiquée..  
L'épaisseur recommandée est obtenue très facilement.

### SECHAGE



Etuvage	Avec diluant 6070	5 min à 60°C
		20 min à 40°C
		90 min à 20°C
Temps désolvatation avant séchage IR	Avec diluant H T° 6071	10 min à 60°C
		30 min à 40°C
		120 min à 20°C
Temps séchage IR	Avec diluant H T° 6071	5 min. 6 min. (selon teinte)

### RELAQUABILITE

Recouvrable après ponçage.



# Vernis UHS Extra

## 1.360.0390

### MELANGE EN POIDS

Les poids indiqués sont cumulatifs, NE PAS TARER entre les différents ajouts.



Quantité PAE souhaitée (Litres)	Vernis 1.360.0390	Durcisseur 1.954.2935	Diluant 1.921.6070/71
0,1 L	45,7 g	91,2 g	101,4 g
0,20 L	91,4 g	182,5 g	202,9 g
0,25 L	114,2 g	228,1 g	253,6 g
0,33 L	150,8 g	301,1 g	334,7 g
0,50 L	228,4 g	456,2 g	507,2 g
0,75 L	342,7 g	684,3 g	760,8 g
1,00 L	456,9 g	912,4 g	1014,3 g
1,50 L	685,3 g	1368,7 g	1521,5 g
2,00 L	913,8 g	1824,9 g	2028,7 g
2,50 L	1142,2 g	2281,1 g	2535,8 g

### MELANGES POUR FINITIONS TEXTUREES

L'ajout de 1.975.5500/5501 permet d'obtenir une finition texture et le 1.975.1208 permet d'obtenir une finition flexibilisée..

Le tableau donne les quantités PAE en poids. Ces poids sont cumulatifs

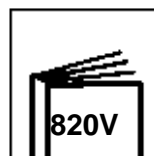
NE PAS TARER entre les différents ajouts.

Support	Aspect	0390	5500	5501	1208	2735	6070/71
<b>RIGIDE</b>	Brillant	456,9g	-	-	-	912,0	1013,3
	Texturé Mat	243,8g	531,3g	-	-	814,7	987,7
	Grain Cuir	314,7g	-	557,0g	-	870,5	991,5
<b>FLEXIBLE</b>	Brillant	390,4g	-	-	519,4g	973,0g	1019,2g
	Texturé Mat	209,8g	506,7g	-	-	785,4g	983,9g
	Grain Cuir	288,2g	-	510,2g	-	893,0g	995,3g



# Vernis UHS Extra 1.360.0390

## BONNES PRATIQUES POUR PRODUITS UHS



### PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au Trizact 3000 souple.
- Appliquer le 1.360.0390 conformément au procédé décrit ci-dessus.
- Prendre garde à ne pas déborder de la zone de raccord sans aller jusqu'au bord de la zone préparée.
- Appliquer le mélange décrit ci-dessous en périphérie de la zone précédemment revernie.

Volume préparé (PAE) souhaité	1.360.0390	1.954.2735	6070/71	5421
0.1L	45.7g	91.2g	101.4g	106g

- La quantité de diluant raccordeur indiquée est le maximum autorisé par la législation sur les COV.
- Raccorder immédiatement la périphérie de la zone précédemment raccordée à l'aide du mélange ci-dessus avec du diluant raccordeur (version pistolable 5421 ou aérosol P850-5411).
- Il n'est pas conseillé de raccorder des ½ éléments (ex : portières). Il est conseillé de revernir l'ensemble de l'élément
- Après étuvage ou si nécessaire un séchage IR 5mn, poncer légèrement la périphérie du raccord au Trizact 3000 souple.
- Cette étape n'est pas essentielle mais est recommandée pour rendre le lustrage plus facile.
- Lustrer selon procédé habituel.



# Vernis UHS Extra 1.360.0390

## STOCKAGE

Conserver les produits prêt à l'emploi dans de bonnes conditions pour une viscosité optimale.  
(minimum 15°C, idéalement > 18°C)  
Cela inclus également la peinture, le durcisseur et les diluants..



## MELANGE ET PREPARATION

Mélanger avec précision, en poids lorsque ceci est possible.

Si le mélange est réalisé en volume, n'utiliser que des récipients à bords droits et parallèles ainsi que la règle de mélange dédiée. Pour les récipients gradués, vous devez vous assurer que les pourcentages indiqués donnent les bonnes quantités.

Bien mélanger après ajout du durcisseur et du diluant.

Il est recommandé d'agiter après ajout du durcisseur, puis d'ajouter le diluant et mélanger à nouveau.

Le produit mélangé doit être appliqué rapidement.

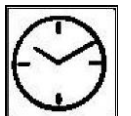
Respecter les quantités d'additif(s) recommandées.

## CHOIX DU MATERIEL ET DE LA TECHNIQUE D'APPLICATION

Utiliser le bon pistolet et les bons réglages de pistolet.

Vérifier l'efficacité de la cabine d'application et que la T° du support correspond à la consigne .

Les temps de séchage indiqués par MAXMEYER® sont indiqués pour la T° support/métal, et ne tiennent pas compte de la montée en T°. Vérifier l'efficacité de votre étuve.

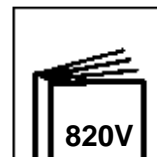




# Vernis UHS Extra 1.360.0390

## DONNEES TECHNIQUES

Cenditionnement	5 Ltr
Stockage	Stocker au sec à l'abri d'une source de chaleur.
Theoretical coverage	10,2 m <sup>2</sup> /l en PAE, pour une épaisseur sèche de 50 microns



## INFORMATIONS SUR LES 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/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

## HYGIENE ET SECURITE

**Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique 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 il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : [www.maxmeyer.com](http://www.maxmeyer.com)**



**PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
France  
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00  
e-m@il: [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)**

MaxMeyer and Dog Logo and AquaMax are registered trademarks of PPG Industries Europe, Sarl.  
© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.