



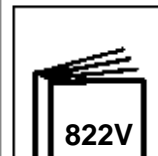
Vernis UHS Extra 0395

1.360.0395

Vernis UHS Extra

Le vernis UHS Extra 1.360.0395, son durcisseur et son diluant 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 compris), 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 AQUAMAX®. Il est associé à un durcisseur spécifique pour des performances optimisées et à un diluant permettant toutes les réparation, du spot à la complète, entre 20 et 35°C.



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 1.360.0395		2
Durcisseur UHS 1.954.2935		2
Diluant accéléré 1.921.6071/72		0.6
Viscosité- AFNOR4, 20° C		21-24s
POT LIFE (Durée de vie en pot)	avec 2935/6072	1 Hr à 20° C.

CHOIX DU DILUANT

DILUANT	1.921.6072	Diluant accéléré	Toute application à 20°C-30°C
	1.921.6071	Diluant Htes T°	> 30°C

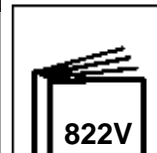


Vernis UHS Extra 0395

1.360.0395

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 (2-2.2 bars maxi)
Nombre de couches	2 couches: 1 couche légère fermée + 1 normale
Temps d'attente entre couches :	3 minutes
Temps d'attente avant étuvage :	3 minutes
Procédé 1 visite (1 ^{ère} couche légère suivie après 1mn par une couche pleine) :	nous consulter
Epaisseur sèche :	50-60 μ



SECHAGE

Etuvage (les temperature indiquées correspondent à la T° du support)		
	Avec diluant H T° 6071/72	10 min à 60°C 30 min à 40°C 150 min à 20°C
Temps désolvatation avant séchage IR	Avec diluant H T° 6071/72	5 min.
Temps séchage IR		6 min. (selon teinte)



RELAQUABILITE

Recouvrable après ponçage.



Vernis UHS Extra 0395

1.360.0395

MELANGE EN POIDS

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



822V

Quantité PAE souhaitée (Litres)	Vernis 1.360.0395	Durcisseur 1.954.2935	Diluant 1.921.6071/72
0,1 L	44,3	88,9	100,8
0,20 L	88,6	177,8	201,6
0,25 L	110,8	222,3	252,0
0,33 L	146,2	293,4	332,9
0,50 L	221,5	444,6	504,0
0,75 L	332,3	666,8	756,1
1,00 L	443,0	889,1	1008,1
1,50 L	664,5	1333,7	1512,1
2,00 L	886,0	1778,2	2016,2
2,50 L	1107,5	2222,8	2520,2

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.

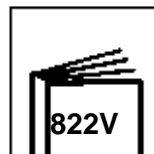
Support	Aspect	0395	5500	5501	1208	2935	6071/72
RIGIDE	Brillant	443,0	-	-	-	889,1	1008,1
	Texturé Mat	241,7	529,2	-	-	813,1	986,1
	Grain Cuir	311,9	-	554,3	-	868,4	989,3
FLEXIBLE	Brillant	351,4	-	-	468,5	881,3	1007,1
	Texturé Mat	187,5	455,3	-	549,1	800,9	985,5
	Grain Cuir	237,0	-	421,1	539,6	857,7	992,0



Vernis UHS Extra 0395

1.360.0395

BONNES PRATIQUES POUR PRODUITS UHS



PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au Trizact 3000 souple.
- Appliquer le 1.360.0395 conformément au procédé décrit ci-dessus.
- Veiller à ne pas déborder de la zone de raccord en évitant d'aller jusqu'à la limite de la zone préparée
- Raccorder immédiatement la périphérie de la zone précédemment raccordée à l'aide 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.

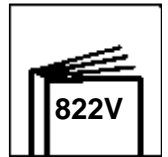


Vernis UHS Extra 0395

1.360.0395

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 le diluant.



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, pour un aspect optimal.

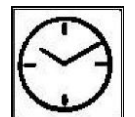
Respecter les quantités d'additif(s) recommandées. Ne pas dépasser les quantités d'additif flexibilisateur.

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 veiller à ce que la T° du support corresponde 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.



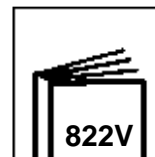


Vernis UHS Extra 0395

1.360.0395

DONNEES TECHNIQUES

Conditionnement	5 Ltr
Stockage	Stocker au sec à l'abri d'une source de chaleur.
Rendement théorique :	10,2 m ² /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 (ajout de 1.975.1208, 1.975.5500 ou 1.975.5501), la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, la valeur limite européenne (catégorie de produit : IIB.e) est de 840gr/L de COV.



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



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

MaxMeyer and Dog Logo and AquaMax are registered trademarks of PPG Industries Europe, Sarl.
© 2019 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.