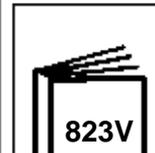




Vernis Extra Séchage air 1.360.0396

Vernis Extra Séchage air

Le vernis UHS 1.360.0396, ses durcisseurs et ses diluants ont été développés par MAXMEYER® à l'aide de technologies innovantes permettant une prise en main très facile, un produit proposant un séchage air et un mode de cuisson basse température 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 et en diminuant le coût des énergies.



Ce vernis parfaitement translucide a été créé pour être appliqué sur les lignes Aquamax® Extra et Maxi Car®. Il performances sont optimisées pour toutes les réparations, du spot au véhicule complet, entre <20°C et 35°C.

SUPPORTS

Systèmes de bases AQUAMAX® EXTRA ET MAXICAR®

PREPARATION

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



	VOLUME
Vernis UHS 1.360.0396	2
Durcisseurs UHS 1.954.2936/37	1
Diluants 1.921.6075/76	0.6
VISCOSITE- AFNOR4, 20° C	22-24s
POT LIFE (durée de vie en pot)	45-60 min à 20° C.

CHOIX DURCISSEUR ET DILUANT

T° application (°C) et mode de séchage	Choix du durcisseur et du diluant		
	Jusque 20°C Séchage air	Entre 20 et 30°C, Séchage air ou étuvage 20mn 40°C	Au-dessus de 30°C, Séchage air ou étuvage 20min 40°C
Durcisseur	1.954.2937	1.954.2936	1.954.2936
Diluant	1.921.6076	1.921.6076	1.921.6075

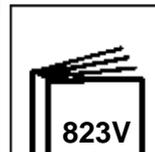


Vernis Extra Séchage air

1.360.0396

ADDITIFS

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)	1.2-1.3 mm (selon fabricant)
Pression pistolet	Selon recommandations du fabricant (2-2.2 bars recommandé)
Nombre de couches	2C: 1 couche moyenne fermée + 1 pleine
Epaisseur sèche	50/60 µm

Important:

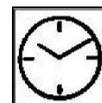
Application 1 visite:

**Une couche légère à moyenne fermée.
Une deuxième couche normale, sans désolvatation
entre couches (si plus de 2 éléments)**

Désolvatation entre couches

0 à 2 minutes

SECHAGE



T°	20°C (support)		40°C (support)	
	Durcisseur	1.954.2936	1.954.2937	1.954.2936
Hors poussières	25 minutes		15 minutes	
Manipulable	60 minutes	45 minutes	20 minutes	
Ponçable (lustrable)	75 minutes	60 minutes	Après refroidissement	

Séchage IR: Ondes courtes / 2-3 minutes à 50% suivies par 5-8 minutes à 100%

*Note: pour séchage IR, n'utiliser que 2936 et 6075

Le temps de séchage dépendra du type de lampe utilisé.

RELAQUABILITE

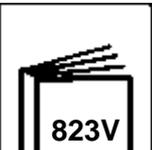
Recouvrable après ponçage



Vernis Extra Séchage air 1.360.0396

MELANGE EN POIDS

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



823V

Quantité PAE souhaitée (Litres)	Vernis 1.360.0396	Durcisseur 1.954.2936/37	Diluant 1.921.6075/76
100,0 ml	56,2g	86,6g	101,6g
200,0 ml	112,4g	173,1g	203,2g
300,0 ml	168,7g	259,7g	304,8g
400,0 ml	224,9g	346,2g	406,4g
500,0 ml	281,1g	432,8g	508,0g
600,0 ml	337,3g	519,3g	609,6g
700,0 ml	393,6g	605,9g	711,2g
800,0 ml	449,8g	692,4g	812,8g
900,0 ml	506,0g	779,0g	914,5g
1000,0 ml	562,2g	865,6g	1016,1g

MELANGES POUR FINITIONS TEXTUREES/FLEXIBLES

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

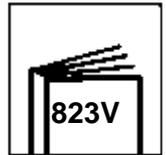
NE PAS TARER entre les différents ajouts.

SUPPORT	ASPECT	0396	5500	5501	1208	2936/37	6075/76
RIGIDE	Brillant	562,2g	-	-	-	865,6g	1016,1g
	Grain fin	279,8g	612,6g	-	-	763,6g	980,0g
	Gros grain	361,4g	-	647,1g	-	816,1g	988,1g
FLEXIBLE	Brillant	453,1g	-	-	605,4g	866,1g	1014,4g
	Grain fin	205,1g	497,9g	-	601,3g	748,9g	980,7g
	Gros grain	273,5g	-	489,7g	627,6g	814,5g	993,5g



Vernis Extra Séchage air 1.360.0396

BONNES PRATIQUES POUR PRODUITS UHS



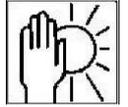
PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au Trizact 3000 souple.
- Appliquer le 1.360.0396 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 **5421**.
- 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 5 min, 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 avec le polish SPP1001.



Vernis Extra Séchage air 1.360.0396

STOCKAGE



Conserver les produits prêt à l'emploi dans de bonnes conditions pour une viscosité optimale.
(minimum 15°C, idéalement > 18°C)
Cela inclut 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.

Utiliser le durcisseur et le diluant adaptés aux conditions d'application et au mode de séchage (page 1).

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

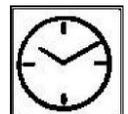
CHOIX DU MATERIEL ET DE LA TECHNIQUE D'APPLICATION

Utiliser le bon pistolet et les bons réglages de pistolet.

Privilégier le mode d'application « 1 visite » (sans désolvatation entre couches) dès que le nombre d'éléments à peindre le permet.

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.



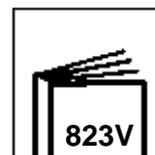


Vernis Extra Séchage air

1.360.0396

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 µm



INFORMATION 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



Pour plus d'informations :
PPG Industries France. Immeuble Union Square
1-3, rue de l'Union 92500 Rueil-Malmaison
e-m@il: communication-france@ppg.com
Tél : +33(0)1 57 61 00 00

MaxMeyer and Dog Logo and AquaMax are registered trademarks of PPG Industries Europe, Sarl.
© 2022 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.