

VERNIS HAUTE PRODUCTIVITE UHS

1.360.0950

VERNIS HAUTE PRODUCTIVITE UHS

Le **VERNIS HAUTE PRODUCTIVITE UHS** est un vernis à ultra hauts extraits secs, à deux composants et à très faible teneur en solvants, spécialement créé pour respecter les règles les plus strictes en matière d'émissions de solvants.

Le **VERNIS HAUTE PRODUCTIVITE UHS** peut être utilisé pour les réparations locales ainsi que les panneaux entiers, avec des finitions bi- ou tricouches, pour obtenir une durabilité et des résultats optimaux. Un maximum de 3 panneaux est recommandé.

Le **VERNIS HAUTE PRODUCTIVITE UHS** est un produit à séchage très rapide et offrant une dureté de film élevée, destiné à la réparation de panneaux.

Le caractère très rapide du **VERNIS HAUTE PRODUCTIVITE UHS** permet son utilisation dans les cas où la température d'étuvage de la cabine n'atteint pas 60°C support, tout en conservant un aspect et un temps d'étuvage comparables à ceux d'un vernis traditionnel.

SUPPORTS

AQUAMAX et AQUAMAX EXTRA

PREPARATION

Attendre que la couche de fond soit sèche à cœur avant d'appliquer le vernis.

Nettoyer avec un chiffon anti-poussière avant d'appliquer le vernis.



		VOLUMES
VERNIS HAUTE PRODUCTIVITE UHS		300
DURCISSEUR HS		100
DILUANT		60
VISCOSITE - AFNOR4 à 20°C		23 - 26 secondes
DUREE DE VIE EN POT	avec les diluants 2510 / 2520	35 - 40 minutes à 20°C
	avec le diluant catalyseur 6050	25 - 30 minutes à 20°C

Comme pour tous les produits à ultra hauts extraits secs, si la peinture prête à l'emploi est froide, l'application et l'absorption du brouillard de pistolement risquent d'être plus difficiles. Il est vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

DURCISSEURS - DILUANTS

DURCISSEUR HS 1.954.2870 Rapide Réparations locales et panneaux entiers < 25°C

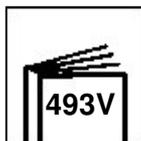
AUCUN AUTRE DURCISSEUR NE DOIT ETRE UTILISE

DILUANT 1.911.2510 Normal 15 minutes à 60°C
 1.911.2520 Lent 15 minutes à 60°C, > 30°C
 1.921.6050 Diluant catalyseur 10 minutes à 60°C

ADDITIFS

Additif anti-silicone pour PU	1.975.2341	Pour plus d'informations, consulter la FT 411V. Voir le tableau sur la 3 ^e page de cette Fiche technique
Additif grain fin	1.975.5500	
Additif gros grain	1.975.5501	
UHS Mat 5	1.977.5502	





APPLICATION

Réglage du pistolet de pulvérisation	<i>Pistolets Compliant</i>
Buse du pistolet à gravité	1,3 - 1,4 mm
Pression au niveau du pistolet	Selon les recommandations du fabricant
Nombre de couches	1 couche moyenne + 1 couche épaisse ou 2 couches épaisses
Epaisseur conseillée	45 - 60 microns

Remarque importante :



Processus en 1 visite :
Appliquer 1 couche moyenne continue, puis 1 couche épaisse. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde. Pour moins de 3 panneaux, 2 à 3 minutes de temps d'attente entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.

Processus en 2 couches :
Appliquer 2 couches épaisses avec un temps d'attente de 5 minutes entre les couches.
NE PAS dépasser la dose de vernis recommandée. L'épaisseur recommandée ci-dessus est aisément obtenue.



SECHAGE

Etuvage	avec le durcisseur 2870 / le diluant 2510-20	15 minutes à 60°C 20 minutes à 50°C 40 minutes à 40°C
	avec le durcisseur 2870 / le diluant catalyseur 6050	10 minutes à 60°C

Temps d'attente avant étuvage 0 - 5 minutes



SECHAGE INFRAROUGE
Ondes moyennes 15 minutes
Ondes courtes 10 minutes
SECHAGE A L'AIR à 20°C avec le durcisseur 2870 12 heures à 20°C

Dans le cas de températures de séchage inférieures à 60°C, ajuster le temps de cuisson en fonction des conditions réelles d'étuvage.

REPEINTURE

Possible après ponçage.



DONNEES TECHNIQUES

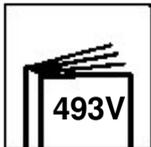
Conditionnement	1 litre et 5 litres
Stockage	Conserver dans un endroit frais et sec, à l'abri de la chaleur.
Rendement théorique	10,2 m ² /l de produit prêt à l'emploi, avec une épaisseur de 50 microns

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est requis, le meilleur moyen de procéder est d'effectuer un mélange en poids, en suivant les indications ci-dessous. Les formules sont données en poids cumulés : NE PAS tarer la balance entre les ajouts.

Volume souhaité de vernis prêt à l'emploi (en litres)	Poids de vernis 1.360.0950	Poids de durcisseur 1.954.2870	Poids de diluant 1.911.2510 / 2520 ou 1.921.6050
0,10 l	65 g	88 g	99 g
0,20 l	129 g	175 g	199 g
0,25 l	161 g	219 g	249 g
0,33 l	213 g	289 g	328 g
0,50 l	323 g	438 g	497 g
0,75 l	484 g	656 g	746 g
1,0 l	645 g	875 g	994 g
1,5 l	968 g	1 312 g	1 492 g
2,0 l	1 291 g	1 750 g	1 989 g
2,5 l	1 613 g	2 187 g	2 486 g





PROPORTIONS POUR DES FINITIONS MATES OU TEXTURÉES

L'utilisation de la base à mater 1.977.5502 permet de réduire le brillant du vernis HP UHS 0950.

Pour obtenir une finition texturée, il est possible d'ajouter du 1.975.5500 et du 1.975.5501.

Le tableau suivant indique les **PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR 1 litre** de produit prêt à l'emploi, selon l'aspect souhaité de la finition.

Les formules sont données en poids cumulés : **NE PAS** tarer la balance entre les ajouts.

Support	Aspect	Vernis 0950	Base à mater 5502	Texturé grain fin 5500	Texturé gros grain 5501	Durcisseur UHS 2870	Diluant 2510 / 2520
Rigide	Satiné	481 g	724 g	-	-	899 g	987 g
	Mat	386 g	776 g	-	-	916 g	987 g
	Texturé grain fin	286 g	-	641 g	-	745 g	965 g
	Texturé gros grain	392 g	-	-	708 g	850 g	971 g

Ne pas utiliser le 1.921.6050 pour des finitions mates et/ou texturées.

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/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme 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.

REMARQUE :

Si ce produit est mélangé au 1.977.5502, 1.975.5500, 1.975.5501 ou 1.975.1208, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

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



SECURITE ET MANIPULATION

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 plus d'informations, merci de contacter :

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

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : <http://www.ppg.com/Maxmeyer MSDS>.

MaxMeyer et le logo MaxMeyer  sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2007 PPG Industries. Tous droits réservés.

