

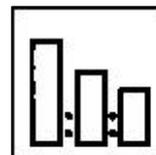
UHS CLEAR 250

1.360.0260

VERNIS - ULTRA HAUT EXTRAIT SEC 1:1,5:1 V.O.C. (250 gr/lt.)

UHS CLEAR 250 est un vernis à très faible contenu en solvants, 250 g/lt, expressément formulé pour diminuer l'émission des solvants organiques dans l'atmosphère. En effet, **UHS CLEAR 250** est caractérisé par un extrait sec du mélange prêt à l'emploi, d'environ 75%, valeur que l'on peut atteindre seulement avec une technologie d'avant-garde comme celle à 3 composants qui caractérise ce produit, cela permet d'atteindre en plus d'une exceptionnelle brillance un durcissement rapide accompagné d'une remarquable dureté du film.

UHS CLEAR 250 doit être utilisé avec le système des bases mates aux solvants Maxicar HS catalysées à 5% avec le durcisseur 1.954.2900 quand il est nécessaire de respecter les limites de 420 g/l de contenu en solvants, dans le procédé base + vernis. Il s'utilise pour tous les types de finition bicouche aussi bien pour les retouches que pour les mises en peintures totales, il garantit le maximum de résistance et durée dans le temps.



SUPPORTS

MAXICAR HS catalysé à 5% avec le durcisseur 1.954.2900.

PREPARATION

Laisser évaporer la base mate pendant 30 minutes.
Passer le chiffon antipoussière et appliquer le vernis.



| | VOLUME | POIDS |
|---|-------------|-------|
| UHS CLEAR 250 | 1000 | 1000 |
| UHS HARDENER 250 | 1500 | 1600 |
| UHS ACTIVATOR 250 | 1000 | 850 |
| VISCOSITE - DIN4 20°C | 18-20" | |
| Temps d'utilisation du mélange (POT LIFE) | 2 h. à 20°C | |

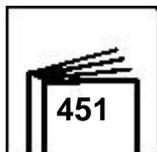
DURCISSEURS - ACTIVATEURS

DURCISSEUR 1.954.2900 UHS Hardener 250
ACTIVATEUR 1.975.2400 UHS Activator 250

ADDITIFS

| | | | |
|-----------------------|-----------|-------------------------------|-----|
| Additif flexibilisant | AD1208 | 10-30 % | 414 |
| Additif antisilicone | AD2341 | 0,5-2% | 411 |
| Additif texturant | T400-T401 | de 30 à 50% | 420 |
| Base à mater | MAT3 | 100% (gloss 50=semi-brillant) | 406 |

Voir fiche technique

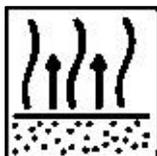


APPLICATIONS

| | | |
|--|------------------------------------|--------------------------------------|
| Equipement | <i>Traditionnel</i> | <i>haute efficacité de transfert</i> |
| Pistolet à gravité : buse pression au pistolet bar | mm 1.3-1.4 3-4 | mm 1.2-1.5 2-3 |
| Nombre de couches | 1 couche fine uniforme + 1 moyenne | |
| Epaisseur conseillée | 50 microns | |

Important :

Appliquer une couche fine mais uniforme, suivie d'une couche moyenne sans temps d'évaporation entre les couches. Ne pas appliquer plus de vernis que la quantité indiquée.
L'épaisseur conseillée (50 microns) est facilement obtenue.



SECHAGE

| | |
|---|-------------------------|
| A L'AIR (température 20°C.) 60% d'humidité relative hors poussière | 15 - 20 minutes |
| A L'AIR (température 20°C.) 30% humidité relative hors poussière | 30 - 35 minutes |
| Manipulable | 4 - 5 h. |
| AU FOUR | 30' - 40' à 50 - 60° C. |
| Temps d'évaporation avant le séchage au four | 15 minutes |



REMISE EN PEINTURE

Toujours possible, après ponçage.



DONNEES TECHNIQUES

| | |
|---------------------|--|
| Conditionnement | 1 lt. |
| Stockage | dans un endroit frais et sec, éloigné de toute source de chaleur |
| Rendement théorique | 14 m ² /l de mélange prêt à l'emploi pour une épaisseur de 50 microns |



NORMES D'HYGIENE ET SECURITE

Produit exclusivement réservé à l'usage professionnel.
Consulter la fiche de sécurité n. 362.