



Description et Usage

Clear-Grip Finish Coating Satin s'applique sur Clear-Grip Build Coating. C'est la dernière couche du système Clear-Grip, qui offre une haute durabilité en seulement 2 couches. La dernière couche est disponible en version brillante ou satinée.

Pour un usage intérieur uniquement, sur supports non exposés au rayonnement solaire direct.

Données Techniques

Conditionnement:.....1 gallon
 Base SatinJ3316
 Durcisseur SatinJ3317
 Diluant (Satin) T0001 ou T0002

Pouvoir Couvrant Théorique :

| Produit | Méthode Application | Nombre de Couches | Epaisseurs Recommandées Par Couche | | | Pouvoir Couvrant Théorique Par Couche (à l'ép. Sèche recommandée) |
|------------------------|----------------------|-------------------|------------------------------------|-------------------|-------------------|---|
| | | | Humide | Sèche | Sèche Maxi | |
| Finish Coating (Satin) | Pistolet Pneumatique | 2 | 140 µm 5.5 mils | 45 µm 1.8 mils | 45 µm 1.8 mils | 7.1 m ² /l 230 ft ² /gal |

A ces valeurs, il conviendra d'appliquer un coefficient de perte. Le pouvoir couvrant pratique dépendra du matériel utilisé, des techniques d'application, de la surface à peindre et des conditions environnementales;



COV

Toute indication relative aux COV est théorique (sauf mention contraire). Le taux de COV effectif peut varier d'un lot à l'autre, et selon la méthode d'évaluation utilisée.

| Produit | Tel que Fourni | |
|---|----------------|--------|
| | g/l | lb/gal |
| Finish Coating Satin Base (J3316) | 607.9 | 5.07 |
| Finish Coating Satin Durcisseur (J3317) | 730.8 | 6.10 |
| Satin Mélangé en volume (sans diluant) | 648.9 | 5.42 |

| Produit | Extrait Sec Volumique | Densité |
|---|-----------------------|---------|
| Finish Coating Satin Base (J3316) | 35% | 0.97 |
| Finish Coating Satin Durcisseur (J3317) | 25% | 0.972 |
| Satin Mélangé en volume (sans durcisseur) | 32% | 0.97 |



Preparation de Surface

Les conseils de préparation de surface, ainsi que les suggestions de matériel, sont donnés à titre indicatif. Les techniques de préparation et leurs résultats peuvent varier en fonction des conditions réelles, de l'état du matériel, et d'autres facteurs. Un essai sur une zone test peu visible devra être effectué avant la mise en œuvre sur l'intégralité de la surface.

Clear-Grip Finish Coating s'applique sur Build Coating convenablement préparé. La surface de Build Coating doit être légèrement poncée avant d'appliquer Finish Coating. Pour une meilleure esthétique, laisser Build Coating durcir pendant 7 jours avant de poncer.

D'abord poncer le film durci au papier abrasif P320, puis augmenter le grade (selon les recommandations du fabricant), et terminer par un abrasif grade P600, afin d'éviter toute marque de ponçage dans la couche finale.

Eliminer tout résidu de ponçage et essuyer la surface avec Deluxe Tack Rags #73009 avant d'appliquer Finish Coating.

Il est important que Finish Coating Satin soit appliqué dans un délai de 8 heures après le ponçage de Build Coating.



Mélange et Dilution

Le mélange et la dilution requis dépendront des conditions réelles, des conditions climatiques, de l'état du matériel, et d'autres facteurs. Il est conseillé de mélanger et d'appliquer une petite quantité de produit avant de procéder à l'application sur la totalité de la surface.

| Méthode Application | Rapport de Mélange | Viscosité | Dilution Recommandée | Solvant de Nettoyage |
|----------------------|-----------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| Pistolet Pneumatique | (Base : Durcisseur) 2:1 | 14-16 Secondes DIN 4 | 15% | T0001 ou T0002 |

Note: La base doit être soigneusement homogénéisée, et laissée reposer avant mélange. Faute de procéder ainsi, des irrégularités de niveau de satiné pourront être visibles.



Application

Le matériel d'application et les paramètres sont donnés à titre indicatif. Le choix du matériel dépendra des conditions d'application, de l'état du matériel, et d'autres facteurs. Un essai sur une zone test peu visible devra être effectué avant la mise en œuvre sur l'intégralité de la surface. Contactez votre interlocuteur technique habituel pour toute information complémentaire.

Clear-Grip Finish Coating Satin s'applique au pistolet pneumatique. Avant d'appliquer, s'assurer que le support est correctement préparé. Des couches supplémentaires peuvent être appliquées s'il est prévu de polisher la surface.

Lors de l'application de Clear-Grip Finish Coating Satin, afin d'obtenir un aspect homogène sur l'ensemble des zones et/ou pièces revêtues, toujours s'assurer que le produit est appliqué à la même épaisseur et que les conditions (humidité et température) sont constantes.

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

12, rue Théodore Maillart • BP 1291 • 76068 Le Havre Cédex • France • Tel : +33 (0)2 35 22 13 56 • Télécopie : +33 (0)2 35 22 13 52

| Equipment type | Pistolet Pneumatique | | | | | |
|----------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------|
| | À gravité | | | Pot sous pression | | |
| | Conventionnel | RP | HVLP | Conventionnel | RP | HVLP |
| Taille de la Buse | 1.1 – 1.3 | 1.1 – 1.3 | 1.1 – 1.3 | 0.85 – 1.0 | 0.85 – 1.0 | 0.85 – 1.0 |
| Pression* | n/a | n/a | n/a | 0.8 – 1.0 bar 12 – 15 psi | 0.8 – 1.0 bar 12 – 15 psi | 0.8 – 1.0 bar 12 – 15 psi |
| Débit Produit** | n/a | n/a | n/a | 225 – 250 cc/mn | 225 – 250 cc/mn | 200 – 225 cc/mn |
| Pression Atomisation | 3.4 – 3.6 bars 49 – 52 psi | 2.3 – 2.8 bars 33 – 41 psi | 0.7 bar 10 psi | 3.4 – 3.6 bars 49 – 52 psi | 2.3 – 2.8 bars 33 – 41 psi | 0.7 bar 10 psi |

* La pression dépendra du type de matériel, du diamètre des flexibles et de leur longueur ; pour de meilleurs résultats, toujours mesurer la viscosité.

** Le débit produit devra être réduit à 180 – 200 cc/mn pour les surfaces complexes

Surcouchage et Temps de Séchage

Les informations indiquées pour le surcouchage sont indicatives. Le délai réel peut varier selon les conditions particulières, les conditions météo, et l'environnement. En cas de doute, consulter votre interlocuteur technique habituel avant de commencer.

| | Séchage | 77°F/25°C |
|------------------------|-------------------------|-----------|
| Finish Coating (Satin) | Sec au Toucher | 40 mn |
| | Sec Dur | 8 heures |
| | Durée de Vie du Mélange | 3 heures |

Surcouchage :

| Surcouché par | 77°F/25°C | | |
|---------------------------|-----------|----------|-------------------|
| | Mini | Maxi | Maxi avec ponçage |
| Lui-même (Finish Coating) | 30 mn | 2 heures | Sans |

Ponçage

Si l'intervalle de surcouchage de 2 heures est dépassé, égrainer la surface au papier abrasif grade P600.

Ne pas polisher la finition satin.

Avertissement:

Le produit mélangé contient des isocyanates. Veuillez prendre toutes les précautions liées à la manipulation et l'utilisation des isocyanates. S'assurer qu'une évaluation de risque a été effectuée afin de déterminer les équipements de protection individuels requis pour l'utilisation de ce produit.

Ne pas utiliser sans mélanger soigneusement base et durcisseur dans le rapport de mélange spécifié.

Ne pas utiliser à des températures inférieures à 13°C/55°F ou supérieures à 40°C/104°F. Le résultat d'application et/ou de durcissement sera compromis en dehors de cet intervalle.

Vérifier auprès des autorités locales les normes COV.

Les informations données dans cette fiche ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant le produit sans vérifier au préalable son adéquation avec l'usage envisagé le fait à ses propres risques, et dans les limites permises par la loi, nous ne saurions être tenus pour responsables de la performance du produit ou toute perte ou dommage résultant d'une telle utilisation. Ces informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification à la lumière de notre expérience et notre politique d'amélioration constante des produits.

Awlgrip® et tous les produits mentionnés dans cette Fiche Technique sont des marques déposées, ou sous licence, d'Akzo Nobel. © AkzoNobel, 2012

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

12, rue Théodore Maillart • BP 1291 • 76068 Le Havre Cédex • France • Tel : +33 (0)2 35 22 13 56 • Télécopie : +33 (0)2 35 22 13 52