



## Description et Usage

Clear-Grip Finish Coating 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:.....1Gallon  
 Base Gloss .....J3314  
 Durcisseur Gloss.....J3315  
 Diluant <20°C..... T0001  
 Diluant 20°C - 30°C..... T0001 ou T0003  
 Diluant >30°C..... T0001 avec T0005 ou T0003 avecT0005

## 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 (Gloss)	Pistolet pneumatique	2	100 µm 3.9 mils	45 µm 1.8 mils	45 µm 1.8 mils	10 m <sup>2</sup> /l 401 ft <sup>2</sup> /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 Gloss Base (J3314)	467.6	3.90
Finish Coating Gloss Durcisseur (J3315)	665.6	5.55
Mélange Brillant en volume (sans diluant)	566.6	4.73

Produit	Extrait Sec Volumique	Densité
Finish Coating Gloss Base (J3314)	54%	1.013
Finish Coating Gloss Durcisseur (J3315)	35%	1.00
Mélange Brillant en volume (sans diluant)	44%	1.01

## 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.

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

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

## Mélange & 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) 1:1	13-18 Secondes DIN 4	10%	T0001 ou T0003

## 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 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.

Type Equipement	Pistolet Pneumatique					
	A 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 Awlgrip habituel avant de commencer.

	Séchage	77°F/25°C
Finish Coating (Gloss)	Sec au toucher	40 mins
	Sec dur	24 hours
	Durée de vie du mélange	2 hours

### 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.

### Polishage (si nécessaire)

La finition peut être polie après 48h à température ambiante.

1. Laisser le revêtement durcir complètement (au cours de l'application, il est conseillé de prévoir une couche supplémentaire afin d'éviter toute perte d'épaisseur au ponçage)
2. Poncer légèrement au papier abrasif fin grade P1500 (cale à poncer)
3. Éliminer tout résidu de ponçage, puis égrainer la surface à l'abrasif grade P2000 sur support mousse.
4. Terminer le ponçage à l'abrasif grade P3000 sur support mousse.
5. Utiliser un système de polishage polyvalent pour revêtements uréthanes.
6. Appliquer une petite quantité de polish sur la surface, et utiliser une polisseuse mécanique à petite vitesse équipée d'un tampon d'application en mousse
7. Augmenter légèrement la vitesse en contrôlant la température du revêtement.
8. Lorsque les traces de ponçage ont été éliminées, essuyer la surface à l'aide d'un chiffon propre pour éliminer tout résidu de produit, et appliquer une petite quantité de polish fin.
9. À l'aide d'un tampon en mousse sur une polisseuse mécanique, augmenter progressivement la vitesse pour lisser la surface et augmenter la brillance.
10. Enfin, appliquer une petite quantité de polish très fin (réservé à l'élimination des micro-rayures), et utiliser une tête de finition en mousse sur une polisseuse mécanique.

### 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**