

VERNIS SPEED PU31 MAT

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a

Vernis acrylique polyuréthane deux composants**DOMAINE D'UTILISATION**

Carrosserie
Réparation
Décoration

PROPRIETES

Très grande matité
Séchage et durcissement rapide
Excellente durabilité extérieure
Protection anti UV
Très bonne tension
Réticulation par isocyanate non jaunissant
Bonne résistance chimique et mécanique après 48 heures de séchage
Ajustement du niveau de brillance possible par coupage avec le Vernis speed PU 31 : Voir tableau des valeurs de brillants en page 2

APPLICATION

Matériel : Pistolet pneumatique.
Support : Sur base mate ou sur fond PU préparé.

CARACTERISTIQUES

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Incolore	Versions	Produit	Durcisseurs PUA	Diluants PU
ASPECT				Rapide
Mat				Standard
DENSITE				Lourd
1,04 (± 0,03)	Standard	3	1 (standard)	0-10 %
EXTRAIT SEC	H.E.S.	5	1 (HES)	0-10 %
En poids : 44 % (± 2 %)	POT LIFE			
VISCOSITE DU PRODUIT	4 heures			
1' ± 5" Coupe AFNOR N 4	RENDEMENT THEORIQUE			
VISCOSITE D'APPLICATION	6 à 8,5 m au kilo			
18" ± 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)	SECHAGE (20 C - 65 % Humidité Relative)			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	Hors Poussière : 30-45' - Sec : 5 à 6 h - Dur : 24 h			
40 à 50 microns	Désolvatation suivie de 30' à 60 C			

RECOUVRABILITE (à 20 C - 65 % HR sur film de 40 microns secs)

Par lui-même après 24 heures de séchage

HYGIENE ET SECURITE

COV : 590 g/l sur le produit livré
Consulter la fiche de données de sécurité

REMARQUES

Ne pas utiliser d'accélérateur PUA 85

VERNIS SPEED PU31 MAT

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a

Vernis acrylique polyuréthane deux composants**TABLEAU DES VALEURS DE BRILLANTS**

MELANGE EN POIDS		BRILLANCE	
Vernis Speed PU31	Vernis Speed PU31 MAT	ANGLE 60	ANGLE 85
0 part	100 parts	7-10	15-20
15 parts	85 parts	30-35	-
40 parts	60 parts	55-60	-

Ces chiffres correspondent à des applications de vernis de l'ordre de 35-45 μ , sur fond PU blanc brillant, à une viscosité de 20" (CA4 à 20 C) au pistolet pneumatique, et à un séchage de 30' à 20 C + 1 heure à 60 C

Le degré de brillant obtenu peut varier en fonction de la viscosité d'application, de l'épaisseur déposée et des conditions d'application et de séchage.