

● **CODE N° :** 361

● **PRESENTATION :**

Vernis Polyuréthane polyester/acrylique réticulant avec un isocyanate aliphatique.

● **DESTINATION :**

Carrosserie Automobile - Matériel de transport - Ferroviaire - Bardages industriels - Matériels médical et agro-alimentaires - machine outils - enseignes . . .

● **PRECAUTIONS D'EMPLOI :**

Ne pas appliquer sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

● **ATMOSPHERE ET MILIEU :**

	OUI	NON		OUI	NON
Intérieur	X		Rural	X	
Extérieur	X		Urbain	X	
Travaux neufs	X		Industriel	X	
Maintenance	X		Maritime	X	

● **CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DU PRODUIT (20°C. 65 % Humidité Relative)**

■ **Couleur(s) :**

Teintes normalisées. Teintes RAL et teintes AFNOR

■ **Consistance du produit :** \*

40 secondes coupe AFNOR N° 4

■ **Point éclair (base) :**

< 21 °C

■ **Diluant(s) d'application :**

505 0340 00 : Diluant lourd

505 0341 00 Diluant rapide

505 0346 00 Diluant standard

■ **Aspect du film sec :**

Mat / Satiné / Brillant.

■ **Masse volumique - C.O.V. :** \*

1,05 gr / cm<sup>3</sup> - COV base: 360 gr/litre - durc : 260 gr/litre

■ **Extrait sec.** \*

En volume: 58%

En poids: 70%

■ **Proportion de mélange base + durcisseur :**

	BASE	Durc Standard : 506 8005 00	Durc THIX : 506 8227 00 (2)
EN POIDS :	2,5	1	0,5
EN VOLUME :	2	1	0,5

■ **Maturation avant emploi :**

15 minutes environ.

■ **Durée d'utilisation du mélange B + D :**

4 heures.

\* Les valeurs sont précisées dans une limite de + ou - 15 %. - Ces caractéristiques concernent les couleurs mentionnées, et le mélange dans le cas de produits bi-composant avec le durcisseur (2). **HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :** Le port du masque et des gants est recommandé. Fiche de données de sécurité sur simple demande.

## VERNIS PU 361

### P.U. BI-COMP.

● **PROPRIÉTÉS PRINCIPALES :**

Très grande résistance aux intempéries .

Très grande résistance aux ambiances chimiques.

Très garnissante, brillant élevé et durable. Adapté pour les grandes surfaces. Recommandé lorsqu'il faut réunir protection et excellente présentation.

● **MISE EN ŒUVRE :**

■ Traitement de surfaces préalable :

DER 1-Préparation de Surfaces. DER 3-Décapage chimique.

DER 2-Nettoyage chimique.

DER 4-Grenailage.

■ Application :

		DILUTION
Brosse :		Retouche 0 à 5%
Rouleau :		Retouche 0 à 5%
Trempé :		non concerné
Pistolet :	Pneumatique :	0 à 15 %
	Airless :	0 à 5 %
	Électrostatique :	selon matériel

● **CONDITIONNEMENT :**

Base : 5 kg / 20 kg - Durcisseur 506 8005 00 : 1 kg / 5 kg - 25

litres vanne) - Durcisseur 506 8227 00 : 2 kg / 25 litres (vanne).

● **CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36 005)**

■ Famille : I

■ Classe : 6 a

■ **Rendement théorique par couche à 100 % de transfert :**

12 m<sup>2</sup> / kg soit 14,5 m<sup>2</sup> / litre

■ **Épaisseur du film sec / couche recommandée :** \*

40 micromètres soit en humide 90 micromètres.

■ **Séchage :**

Hors poussière : 30 minutes

Sec au Toucher : 6 heures

Dur à cœur : 24 heures

Étuvage : 20 min. à 80 °C après 10 minutes de désolvation .

■ **Applicable sur :**

Primaires : 135 - 333 - 340 P - 351 - 353 - 354 - 355

■ **Recouvrable par :**

Lui même

■ **Délai de recouvrement :**

Minimum : 8 heures

Maximum : 48 heures sinon poçage.

■ **Précautions d'application :**

La température du support doit être supérieure de 3 °C à celle du point de rosée et inférieure à 30 °C.

■ **Conservation :**

1 an en emballage hermétique d'origine (température >5°C et <30°C).

■ **Date de mise à jour :** 1-août-04

Annule et remplace les éditions antérieures. Il appartient à notre clientèle de vérifier, avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit bien de la dernière édition.