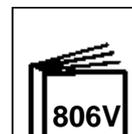




VERNIS MATS / SATINS

1.360.0710 / 1.360.0750

VERNIS ACRYLIQUES 2K MATS / SEMI-BRILLANTS



Le système de **VERNIS MATS / SATINS** se compose de deux vernis uréthanes acryliques 2K polyvalents permettant de reproduire une gamme de niveaux de faible brillance pour la réparation spécialisée de véhicules (ou parties de véhicules) ayant pour finition d'origine un vernis à faible brillant recouvrant un système de couche de fond colorée multi-couches ou monocouche (par ex., finition mate intégrale de Mercedes). Pour respecter les variations normales de brillance – qui dépendent de la couleur, du modèle, de l'emplacement de la réparation sur le véhicule, etc. -, le mélange des deux vernis peut être ajusté de manière à ce qu'il corresponde au véhicule à réparer. Les vernis 0710 / 0750 ou le mélange des deux peut être utilisé sur des plastiques rigides sans additif particulier.

SUPPORTS

Teintes MaxMeyer AquaMax et AquaMax Extra.

PRÉPARATION



Lors du marouflage, veillez à minimiser le contact direct du ruban-cache avec la finition mate d'origine. Lorsque l'utilisation d'un ruban-cache directement sur la finition d'origine s'impose, retirez le papier avant l'étuvage pour éviter tout marquage de l'original potentiellement indélébile.

Les vernis 1.360.0710 / 1.360.0750 ou les mélanges doivent être appliqués sur une couche de fond propre et dépoluée.

Laissez bien la couche de fond pré-sécher avant d'appliquer le vernis mat / satin.

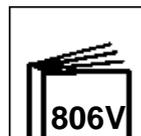
Essuyez légèrement la surface avec un chiffon anti-poussière adéquat avant d'appliquer le vernis.

Veillez à éviter toute incrustation de poussière à toutes les étapes du procédé. La rectification des incrustations de poussière sur les finitions mates ou à faible brillant est impossible après la dernière couche de vernis.



VERNIS MATS / SATINS

1.360.0710 / 1.360.0750



NIVEAUX DE BRILLANT

PROPORTIONS DE MELANGE DES VERNIS 1.360.0710 / 1.360.0750

Pour respecter les variations normales du niveau de brillance, il est possible, selon la couleur, le modèle ou l'emplacement de la réparation sur le véhicule, de mélanger le 0710 et le 0750 dans toutes les proportions jusqu'à obtenir la brillance recherchée pour une réparation donnée. Les proportions de mélange (en %) ci-dessous sont les points de départ optimaux pour les cinq niveaux de brillance.

Niveau de brillance	TO01	TO02	TO03	TO04	TO05
	Mat		Faible brillant		Semi-brillant
Vernis	Proportion en poids (%)				
0710	100	85	70	40	0
0750	0	15	30	60	100

REMARQUE : La production des plaquettes d'essai DOIT s'appuyer sur la combinaison durcisseur/diluant/proportion/pistolet de pulvérisation prévue pour contrôler la teinte et le niveau de brillance par rapport au véhicule à réparer. Il est recommandé de n'utiliser le diluant 2510 que sur de petites surfaces ou de petits composants (coques de rétroviseurs, etc.)

DURCISSEURS - DILUANTS

DURCISSEURS 4000	Lent	Réparations totale et de panneaux > 25°C
6000	Rapide	Réparations totale et de panneaux < 25°C
DILUANT	2510 Normal	Réparation de petites surfaces.
	2520 Lent	Réparation de panneaux en dessous de 25 °C.
	2530 Très lent	Réparations totales et de panneaux > 25°C

CHOIX DU DURCISSEUR / DILUANT ET DE LA PROPORTION DE MELANGE

Surfaces plus petites / verticales / plus brillantes
En dessous de 25 °C
Buse plus fine

Surfaces plus grandes / horizontales / moins brillantes
Au dessus de 25 °C
Buse plus grosse

← Durcisseur/Diluant plus rapide

→ Durcisseur/Diluant plus lent

	PROPORTION DE MELANGE / VOLUME
0710 / 0750	2
DURCISSEUR	1
DILUANT	1
VISCOSITE- AFNOR 4, 20 °C	18"
DUREE DE VIE EN POT	2 heures



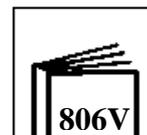


VERNIS MATS / SATINS

1-360-0710 / 1-360-0750

INSTRUCTIONS POUR UN MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, mieux vaut privilégier un mélange en poids en suivant les consignes ci-dessous. Les poids se cumulent – ne **PAS** tarer la balance entre chaque pesée.



DILUANTS STANDARDS

Volume cible de peinture prête-à-l'emploi requis (en litres) @ 2/1/1	Poids Vernis 0710 / 0750 ou mélanges	Poids Durcisseur 4000 / 6000	Poids Diluant 2510/2520/2530
NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE CHAQUE PESEE			
0.10 L	52 g	77 g	99 g
0.20 L	104 g	153 g	198 g
0.25 L	130 g	192 g	248 g
0.33 L	172 g	253 g	327 g
0.50 L	260 g	383 g	496 g
0.75 L	390 g	575 g	743 g
1.00 L	520 g	766 g	991 g
1.50 L	780 g	1149 g	1487 g
2.00 L	1040 g	1533 g	1983 g
2.50 L	1300 g	1916 g	2478 g

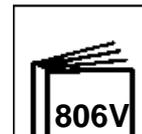


VERNIS MATS / SATINS

1.360.0710 / 1.360.0750

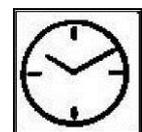
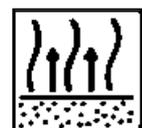
APPLICATION

Réglage du pistolet	Conventionnel	Haute efficacité du transfert
Buse du pistolet à gravité (mm) Pression (bar)	1,2 – 1,3 3 – 3,5	1,2 – 1,3 généralement 2 (voir recommandations du fabricant).
Application	1 seule couche homogène, laisser sécher jusqu'à ce que la surface soit uniformément mate + 1 couche homogène immédiatement suivie d'une couche croisée plus légère (½ couche). Laisser sécher jusqu'à ce que la surface soit uniformément mate avant l'étuvage.	
Nombre de couches	2 (voir application ci-dessus)	
Épaisseur recommandée	45 – 55 microns	



PRESECHAGE ET SECHAGE

Temps de séchage entre les couches	15 – 30 minutes ou jusqu'à ce que la surface de réparation soit entièrement et uniformément mate.*
Temps de séchage avant le séchage forcé	15 - 30 minutes ou jusqu'à ce que la surface de réparation soit entièrement et uniformément mate.*



***REMARQUE :** Il est important de laisser le mélange de vernis présécher entre chaque couche et avant l'étuvage pour obtenir un rendu homogène et un niveau de brillance satisfaisant sur toute la surface. Le temps de séchage dépend de la combinaison durcisseur/diluant requise pour obtenir le bon effet brillant et peut varier de 15 à 45 minutes.

SECHAGE FORCE 30-40 min, 60 °C

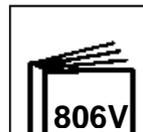
SECHAGE INFRAROUGE

Préséchage/séchage IR	5-7 minutes
Ondes moyennes	20 minutes
Ondes courtes (selon la couleur et l'équipement)	15 minutes

Mise en service : Après refroidissement

SURPEINTURE

Les **VERNIS MATS/SEMI-BRILLANTS** peuvent être entièrement surpeints après le délai de mise en service.



**REPARATION INTEGRALE DES CARROSSERIES A FINITION MATE –
 MELANGE DE LA COUCHE DE FOND HYDRODILUABLE**

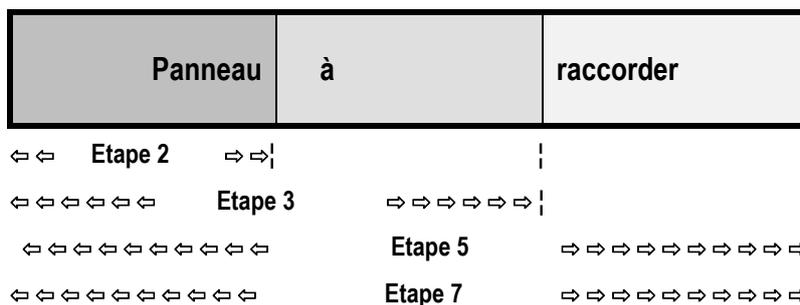
Le raccord noyé du vernis mat est impossible car la bordure de la surface vernie ne peut être convenablement polie pour rendre la réparation invisible. Cependant, selon la couleur (nuances plus claires) et l'effet du vernis de première monte, il est possible de pratiquer un raccord noyé sur la couche de fond hydrodiluable en suivant les étapes ci-dessous, puis en appliquant un vernis mat jusqu'à l'arrêt du panneau suivante.

Remarque : - Pour les teintes plus sombres (en particulier le noir), selon l'impact du vernis mat de première monte sur la correspondance globale des teintes, le vernis de réparation, combiné au vernis de première monte, peut affecter la teinte par rapport au panneau suivant. Le cas échéant, cette technique de mélange peut s'avérer inadaptée, faisant de la réparation complète du panneau avec une couche de fond et un vernis une alternative plus pratique.

1. Préparez toute la surface du panneau où pratiquer le raccord noyé, jusqu'au bord ou jusqu'à la première ligne de rupture.
2. Recouvrez de couche de fond normalement diluée, à pression réduite, environ 30 % du panneau à raccorder.
3. Mélangez une partie de la couche de fond diluée restée dans le pot du pistolet dans des proportions 1 part de couche de fond pour 3 parts de A081. Avec le mélange de couche de fond obtenu, poursuivez le raccord, toujours à pression réduite, jusqu'à 60 % environ de la surface du panneau.
4. Videz le pot du pistolet de la couche de fond résiduelle de l'étape précédente en veillant à laisser une petite quantité de couleur sur les parois du pot. Ensuite, ajoutez assez de A081 pour pouvoir appliquer une couche épaisse sur le panneau à raccorder. Agitez le mélange pour incorporer la petite quantité de couche de fond et donner au A081 une teinte légère.
5. Appliquez une couche épaisse de A081 teinté sur l'ensemble du panneau à raccorder, jusqu'au bord de la zone où le vernis mat doit être appliqué. L'application de cette couche se fait à pression normale pour une couche de fond.

Cette étape permet d'obtenir une surface homogène sur laquelle appliquer le vernis mat. Si vous omettez cette étape, le bord de la couche de fond entraînera l'irrégularité des niveaux de brillance du panneau.

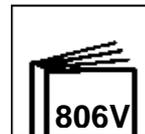
6. Laissez la couche de fond présécher complètement, comme c'est l'usage avant d'appliquer le vernis mat.
7. Avec le mélange de vernis mat créé à partir des plaquettes d'essai pour obtenir la meilleure correspondance des niveaux de brillance possible entre la zone et le reste du véhicule à réparer, appliquez le vernis mat en respectant les consignes d'application énoncées plus haut.





RECTIFICATION

Pour retirer les petites incrustations de poussières de la finition finale, la réparation doit être entièrement sèche et lissée après refroidissement avant d'appliquer une couche supplémentaire du mélange de vernis à faible brillance. Evitez les films de vernis trop épais car la teinte finale pourrait s'en trouver affectée. Le cas échéant, la réparation nécessite un ponçage et une surpeinture de couche de fond et de vernis. Le retrait des poussières de la finition mate finale est impossible.



REMARQUES GENERALES SUR LE PROCÉDE

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES FINITIONS MATES

Les consignes d'entretien et de nettoyage des véhicules à finition mate ci-dessous s'adressent aux propriétaires des véhicules et concernent les finitions de première monte aussi bien que les réparations.

Les finitions mates requièrent une attention particulière pour préserver l'homogénéité de leur effet mat d'origine.

Recommandations aux propriétaires de véhicules concernant l'entretien de l'effet mat

Les finitions mates/brillantes sont assez sensibles aux marques et accrocs du quotidien (ouvertures des portes et du capot/coffre, éraflures avec les chaussures en entrant ou en sortant du véhicule, etc.). Ces opérations doivent faire l'objet d'un soin particulier car elles peuvent entraîner le marquage ou l'altération de l'effet mat.

Evitez tout déversement de carburant sur les finitions mates ou à faible brillant. Nettoyez tout déversement de carburant dans les plus brefs délais en respectant les consignes ci-dessous. Cela vous permettra d'éviter tout dommage irréversible ou toute altération de l'effet mat/semi-brillant.

1. Pour préserver l'effet mat de la surface, l'utilisation de tout nettoyant pour peinture, abrasif ou pâte et cire à **polir est à proscrire. Le véhicule ne doit pas être poli.**
2. Le polissage accentue et affecte l'uniformité de l'effet brillant.
3. Le nettoyage/polissage avec des matériaux non adaptés peut altérer l'effet mat (généralement, brillant accru).
4. Le lavage automatique doit être évité. La méthode de lavage privilégiée est le lavage à la main, avec une éponge douce, un savon neutre et beaucoup d'eau. Les lavages trop fréquents peuvent, au bout d'un certain temps, accentuer et entraîner une irrégularité des niveaux de brillance de la carrosserie. Le lavage à la lumière directe du soleil doit être évité.
5. Les résidus d'insectes et déjections d'oiseaux doivent être immédiatement nettoyés. Les résidus doivent être aspergés d'eau pour les ramollir et/ou retirés avec précaution à l'aide d'un équipement de nettoyage à haute pression. Lorsque les résidus adhèrent fortement à la carrosserie, utilisez un agent dissolvant spécial insectes avant de laver la carrosserie.
6. Si vous utilisez un fluide de nettoyage avec une éponge ou un chiffon doux, il est primordial de ne pas appliquer de pression ni frotter la finition mate. Privilégiez une technique d'essuyage/pulvérisation délicate. Toute pression risquerait d'altérer l'effet mat et donnerait à la surface une apparence irrégulière.

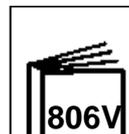
VERNIS MATS / SATINS

1-360-0710 / 1-360-0750



DONNEES TECHNIQUES

Stockage Conserver dans un endroit frais et sec, loin de toute source de chaleur.
Rendement théorique 6,2 m²/l de produit prêt à l'emploi, à une épaisseur de 50 microns.



INFORMATION COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/litre 840 g/l.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

NORMES D'HYGIENE ET DE SECURITE

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS.

Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit.

Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : www.maxmeyer.com



Pour plus d'informations, contactez :

PPG Industries France. MaxMeyer, 10 rue Fulgence Bienvenüe, 92238 Gennevilliers Cedex, France Tél. : 01 41 47 79 95 ; Fax : 01 41 47 21 25

MaxMeyer et le logo MaxMeyer sont des marques déposées de PPG industries.
© 2012 PPG Industries. Tous droits réservés.