

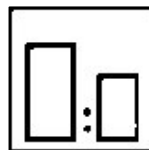
# UHS DURALIT EXTRA

## Série 150

### FINITION ACRYLIQUE 2K 2:1

**UHS Duralit Extra** est une finition acrylique 2K pour les teintes opaques à brillant direct. **UHS Duralit Extra** donne un brillant et une dureté optimale avec une excellente résistance aux agents atmosphériques.

Les références de cette gamme se composent de la façon suivante : 1.150.XXXX.



### SUPPORTS

Apprêts 2K HS et Mastics compatibles MaxMeyer  
Finitions d'origine poncées (P360-400 ou tampon Scotch-Brite fin)

### PREPARATION

Consulter la Fiche technique de la sous-couche utilisée. Un ponçage final avec du papier P360-400 ou un tampon Scotch-Brite fin (à la main ou à la machine) est fortement recommandé. Les teintes de finition UHS Duralit Extra doivent être mélangées avec soin pendant 2 minutes, avant l'ajout du durcisseur et du diluant.



		VOLUME
UHS DURALIT EXTRA		1000
DURCISSEUR UHS		500
DILUANT ADDITIF		300-350
VISCOSITE - AFNOR4, 20°C		24-31 secondes
DUREE DE VIE EN POT	avec le durcisseur 2880	20 - 30 minutes
DUREE DE VIE EN POT	avec le durcisseur 2870	40 - 60 minutes
DUREE DE VIE EN POT	avec le durcisseur 2860	1h30 - 2 h



Comme pour tous les produits à hauts extraits secs, si la peinture prête à l'emploi est froide, l'application et l'absorption du brouillard de pistelage risquent d'être plus difficiles. Il est vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

### DURCISSEURS - DILUANTS

DURCISSEURS UHS	2860	Standard	Réparations totales au-dessus de 25°C, étuvage
	2870	Rapide	Remises en peinture complètes et réparations locales en dessous de 25°C, étuvage
	2880	Express	Réparations locales et remises en peinture partielles en dessous de 25°C
DILUANTS ADDITIFS	2810	Normal	Remises en peinture complètes et réparations locales en dessous de 25°C
	2820	Lent	Réparations totales au-dessus de 25°C

De manière générale, nous recommandons l'utilisation du durcisseur lent et du diluant lent pour améliorer l'aspect du film, en particulier pour les teintes rouges et noires sur surfaces horizontales.

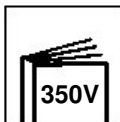
### ADDITIFS

Additif flexibilisant	1.975.1208
Agent texturant - grain fin	1.975.5500
Agent texturant - gros grain	1.975.5501
Base à mater - UHS MAT 5	1.977.5502
Additif pour compartiment moteur	1.841.0550

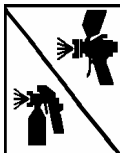
### VOIR FICHE TECHNIQUE

414V
489V
489V
488V
487V





## APPLICATION



### Réglage du pistolet

Buse du pistolet à gravité  
Pression d'air au niveau du pistolet

1,3 - 1,5 mm  
Conformément aux recommandations du fabricant

Buse du pistolet à succion  
Pression d'air au niveau du pistolet

1,4 - 1,6 mm  
Conformément aux recommandations du fabricant

Nombre de couches

1 couche standard + 1 couche pleine  
ou 2 couches simples

Épaisseur conseillée

50-60 microns

### Important



**Méthode 1 :** appliquer une couche standard et continue, suivie par une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant l'application de la seconde. Pour moins de 3 panneaux, laisser évaporer 2 - 3 minutes entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, un temps d'évaporation n'est pas nécessaire.

**Méthode 2 :** appliquer 2 couches simples avec un temps d'évaporation de 5 minutes entre les couches.

NE PAS appliquer plus de peinture qu'indiqué. L'épaisseur recommandée ci-dessus est rapidement obtenue.

## MELANGE

### RACCORD NOYE

PROCESSUS EN 2 ETAPES : Appliquer la teinte mélangée jusqu'à opacité. Effectuer un mouvement en arc de cercle avec le pistolet au bord de la réparation pour laisser un brouillard le plus fin possible en bordure. Vider le pistolet et, sans le laver, ajouter le vernis UHS 0330 catalysé et dilué. Appliquer une couche dans la zone du brouillage de pistilage et, après un temps d'évaporation de 5 minutes, appliquer une autre couche sur l'ensemble du panneau. Pour faciliter le raccord, utiliser le diluant pour raccord noyé en aérosol 1.912.5410. Pour obtenir une réparation de qualité, consulter la Fiche technique 486V. Il est également conseillé d'utiliser le polish SPP1001 sur la zone de raccord.

## SECHAGE

A L'AIR	Manipulable	après 18-24 h
AU FOUR	avec le durcisseur 2860	30 minutes à 60°C
	avec le durcisseur 2870	20 minutes à 60°C
	avec le durcisseur 2880	10 minutes à 60°C
RAYONS INFRAROUGES	ondes moyennes	5 - 7 minutes
	ondes courtes	4 - 5 minutes



## SURPEINTURE

Peut être recouvert 1 heure après étuvage et ponçage.

## DONNEES TECHNIQUES

Conditionnement	1 litre et 3,5 litre (Blanc)
Stockage	dans un endroit sec et frais, à l'abri de la chaleur
Rendement théorique	10,5-13 m <sup>2</sup> /l de produit prêt à l'emploi, épaisseur 50 microns



## INFORMATION SUR LES COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est de 420 g/litre. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420 g/litre. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

## SECURITE ET MANIPULATION

Ces produits sont réservés à un usage professionnel et ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées. Les informations figurant sur cette fiche technique sont basées sur les connaissances techniques et scientifiques actuelles, l'utilisateur a la responsabilité de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit convient aux fins prévues.

Pour plus d'informations, contactez :

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



Pour les informations sur la Santé et la Sécurité, se reporter à la fiche sur les données de sécurité, également disponible sur :

[http://www.ppg.com/Maxmeyer\\_MSDS](http://www.ppg.com/Maxmeyer_MSDS)

