

# DONNÉES DU PRODUIT

**6531, 6534**

## **Le vernis transparent à faibles taux de VOC 2.1**

### **DESCRIPTION:**

Le vernis transparent à faibles taux de VOC Finish-Tec<sup>®</sup> 2,1 est un vernis d'uréthane acrylique de finition à vaporisation de VOC de 2.1 #/gal (selon l'essai 24 de l'APE) pour la retouche de points, de panneaux ou pour retouches complètes. Le produit peut être utilisé avec toutes les couches de peintures à base d'eau ou de solvants.

### **DONNÉES TECHNIQUES:**

APPARENCE:	Liquide Clair
% SOLIDE (RTU):	Poids: 33% Volume: 39%
CONCENTRATION EN V.O.C.	250 g/l (2.1 #/gal) prêt a l'utilisation
VIE EN TABLETTE:	1 An (si non ouvert)
SOLVANTS:	Le diluant à l'uréthane Transtar de série #6700 ou #6700-F série Note: La réduction avec le réducteur de #6700 séries augmente le VOC du mélange de produit, réduction avec le réducteur de la série #6700-F n'augmente pas le VOC
PROPORTIONS DE MÉLANGE:	4:1
DURÉE DE VIE DU MÉLANGE:	4 heures @ 18° - 22°C (68° - 75°F)
POUVOIR COUVRANT:	619 pieds carres/gallon a 1.0 mil

### **INSTRUCTION – PROPORTIONS DE MÉLANGE:**

Le rapport de mélange en unités de volume du produit est de: 4 parties de vernis Clearcoat #6531/6534 pour 1 partie d'agent activateur de la série #6800. Le vernis transparent ne doit pas être appliqué sur les finis de laque acrylique ou sur les finis originaux non poncés.

Utilisez une règle graduée ou une tasse à mesurer pour un mélange facile et précis. La viscosité de vaporisation conseillée est de 14 ou 15 secondes pour une tasse de Zahn #2 (@ 25°C (77°F)). La vie en pot du matériel actif est de 4 heures à 21°C (70°F) avec une humidité relative de 50%. Suivez les directives du fabricant concernant les durées de vaporisation et de séchage avant d'appliquer le vernis transparent à faible taux de VOC Transtar 2.1. Gardez toujours le contenant bien fermé pour éviter la contamination par l'humidité. Nettoyez soigneusement tout votre équipement après usage.

### **RÉDUCTION:**

Diluez le fini transparent activé à 10% avec le diluant à l'uréthane Transtar (série #6700 ou série #6700-F) convenant à l'environnement des ateliers. Note: La réduction avec le réducteur de #6700 séries augmente le VOC du mélange de produit, réduction avec le réducteur de la série #6700-F n'augmente pas le VOC.

VOIR LE VERSO POUR DES INSTRUCTIONS D'APPLICATION

### **EMPAQUETAGE:**

- 6531 La couche de vernis à faibles taux de COV 2.1, 3.78 L (Gallon), 2 par boîte
- 6534 La couche de vernis à faibles taux de COV 2.1, 0.946 L (Quart), 6 par boîte



# 6531, 6534

## Le vernis transparent à faibles taux de VOC 2.1

### RÉGLAGE RECOMMANDÉ DU PISTOLET:

TYPE DE PISTOLET	BUSE	PRESSION D'AIR	PRESSION PAR FLUIDE
Alimentation de Siphon	1.4 - 1.6 mm	35 - 45 PSI (au pistolet)	n/a
Alimentation par Gravitation	1.2 - 1.6 mm	25 - 35 PSI (au pistolet)	n/a
Alimentation à Pression	1.0 - 1.2 mm	40 - 50 PSI (au pistolet)	8 - 10 PSI
HVLP/LVLP	1.2 - 1.6 mm	10 PSI max. (at aircap)	n/a

### APPLICATION:

Appliquez 2 ou 3 couches fluides avec un pistolet de pulvérisation réglé aux valeurs ci-dessus. Activez le vernis transparent immédiatement avant l'application pour obtenir un fini parfait. Gardez le pistolet de pulvérisation à distance de 15 à 25 cm (6 à 10 po) du véhicule pour éviter l'occlusion d'air dans le film de peinture.

### TEMPS DE SÉCHAGE @ 24°C (75°F), 50% R.H.

ACTIVATEUR	FILM MINCE	HORS POUSSIÈRES	PONCAGE	LIVRAISON
6854	5 - 10 min	20 - 30 min	4 - 6 hrs	4 - 6 hrs
6874/6877	10 - 15 min	30 - 35 min	6 - 8 hrs	16 hrs MIN
6894	10 - 15 min	35 - 45 min	6 - 8 hrs	16 hrs MIN
6894HT	10 - 15 min	40 - 50 min	6 - 8 hrs	16 hrs MIN

### TEMPS DE RECOUVREMENT CRITIQUE:

peut être recouvert après 8 heures à 21°C (70°F) avec une humidité relative de 50%. Le vernis transparent doit être poncé avec du papier abrasif à grain 1200 ou plus avant l'application d'un autre produit.

### SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ:

laissez le vernis lustrer jusqu'à ce qu'il soit libre de poussière, puis cuisez à 60°C (140°F) pendant 40 minutes. Laissez refroidir avant de continuer le travail.

### POLISSAGE:

Pour enlever la poussière, poncez à la plaquette de filière avec du papier abrasif humide à grain de 1500 et poncez à la pâte Tri-Cut II #5331/5334. Finir avec un verni Final Finish #5354. Il est préférable de poncer à la pâte en dedans de 24 heures avant l'homogénéisation des couches.

### COMPÉTITION:

Diamont DC98

PCL 2200 Euroclear

Valspar AC2135