



05/2016

# 2K Clear VOC 420

Vernis Transparent

## DESCRIPTION

Ce nouveau vernis bicomposant VOC 420 à haute teneur en matière sèche appartient à la dernière génération des vernis transparents. Sa teneur en COV est < 420 g/l, il est composé des nouvelles matières premières disponibles sur le marché et se situe de ce fait au niveau des développements les plus récents de la technologie.

Le vernis transparent bicomposant VOC 420 convient aussi bien pour une peinture complète que pour les retouches, la mise au point se fait à l'aide des différents durcisseurs. Il se caractérise par son séchage rapide et le bon séchage à cœur. Le vernis VOC 420 offre une brillance intense et un très bon tendu. Il est très facile à polir, présente une très bonne résistance aux rayures et une haute protection anti-UV.

## DOMAINES D'APPLICATION

Ce nouveau vernis transparent, conforme à la réglementation sur les COV à haute teneur en matière sèche, convient pour tous les travaux de peinture dans le domaine automobile.

Il permet de couvrir tout l'éventail des travaux, que ce soit une peinture complète ou de petites pièces.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Coloris : clair

C.O.V: < 420 g/l

Prêt pour pistolage

Viscosité : viscosité de pulvérisation 17-19 sec. 4 mm / DIN, durci

05/2016

Massé volumique : env. 1,00 g / cm<sup>3</sup>

Vie en pot : env. 50 minutes à 20°C avec durcisseur Lent

Env. 30 minutes à 20°C avec durcisseur Standard

Env. 30 minutes à 20°C avec durcisseur Rapide

Env. 20 minutes à 20°C avec durcisseur Extra-Rapide

Durée de conservation : 1 an (vernissage de base)

Point d'éclair : + 23°C

Epaisseur du film sec : 50 à 70 mµ

Temps d'évaporation à 20°C : 2 à 5 minutes

## MISE EN OEUVRE

Support :

Peintures solvantées ou à l'eau et vernis de finition universels.

Proportion du mélange : 2 : 1

Nous recommandons vivement d'utiliser des produits de cette gamme. Des problèmes d'adhérence ou de séchage ne sont pas à exclure en cas d'utilisation de diluants et de durcisseurs étrangers à celle-ci.

Mise en œuvre :

Pression du pistolet : 2,0 à 2,5 bar

Buse : 1,2 à 1,3 mm, par ex. SATA Jet RP ou DeVilbiss GTI 880

1ère passe : pulvériser en couche régulière mais pas trop épaisse

2ème passe : finition avec un bon tendu

Après chaque passe, laisser évaporer pendant 3 à 5 minutes.

Temps de séchage :

Env. 45 minutes à 60°C température de l'objet avec durcisseur Lent

Env. 30 minutes à 60°C température de l'objet avec durcisseur Standard

20 à 25 minutes à 60°C température de l'objet avec durcisseur Rapide

05/2016

## 10 à 15 minutes à 60°C température de l'objet avec durcisseur Extra-Rapide

Env. 12 heures à 20°C température de l'objet avec durcisseur Lent

Env. 10 heures à 20°C température de l'objet avec durcisseur Standard

Env. 8 heures à 20°C température de l'objet avec durcisseur Rapide

Env. 6 heures à 20°C température de l'objet avec durcisseur Extra-Rapide

### Polissage :

Laisser refroidir après séchage en étuve, il peut ensuite être immédiatement poli.

2004/42/IIB (d) (420) <420: La teneur maximale en COV fixée par la directive européenne pour ce produit (Catégorie produit : IIB.d) prêt à l'emploi est de max. 420 g/l. Teneur en COV de ce produit : <420 g/l.

## UTILISATION - SECURITE

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.



05/2016

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Copyright VOSSCHEMIE

Distribué par :

**SOLOPLAST-VOSSCHEMIE** Téléphone : 04 76 75 42 38  
Rue du Pré Didier Télécopie : 04 76 56 14 49  
Z.I. le Fontanil-Cornillon E-Mail : [info1@solo-plast.fr](mailto:info1@solo-plast.fr)  
38120 Saint-Egrève Internet : [www.solo-plast.fr](http://www.solo-plast.fr)