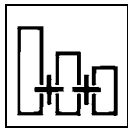
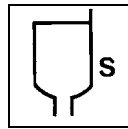


**09896 – MACROFAN HS 2000 SAT**

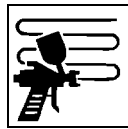
UHS Hardeners
1000 ml +
150 ml +
250-350 ml

HS Hardeners
1000 ml +
250 ml +
300-350 ml

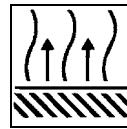


16-17" DIN4
à 20°C

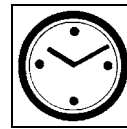
Pot life à 20°C
6-8 h



Ø 1,2-1,4 mm
4 Atm
HVLP Ø 1,4 mm
2,5 Atm
N° couches: 2



10-15 min.



À l'air à 20°C
Manipulable
2-4 h
À coeur
16-24 h
Au four à 60°C:
30 min.

DESCRIPTION

Vernis acrylique satiné à 2 composants.

DOMAINE D'UTILISATION

Convient pour la finition de pièces de véhicules et motocycles déjà peints avec de la Base mate série HYDROFAN ou BSB.

CARACTÉRISTIQUES

- Application facile
- Résistance excellente aux rayures
- Aspect uniformément opaque
- Résistance optimale à la lumière et aux agents atmosphériques
- Possibilité d'utilisation en mélange avec 09890 MACROFAN HS 2000 MATT pour obtenir de différents niveaux de matité

PRÉPARATION DU SUPPORT

Peut être appliqué sur des surfaces déjà peintes avec des Bases mates HYDROFAN ou BSB après le temps d'évaporation nécessaire.

Le produit peut être appliqué directement sur supports en ABS ou PC/ABS après dégraissage avec du 00617 PLASTIC CLEANER.

APPLICATION

Au pistolet.

Rapport du mélange :	Poids et volume	
	Durcisseurs HS	Durcisseurs UHS
09896 MACROFAN HS 2000 SAT	1000 parties	1000 parties
00174 – 00362 – 00379 HS HARDENERS	250 parties	
MH100 – MH110 – MH115 UHS HARDENERS		150 parties
00740 -00741 -00742 -00755 THINNERS AUTOREFINISHING	300-350 parties	250-350 parties

Pot-life du mélange à 20 °C: 6 - 8 h

Viscosité à l'application à 20 °C: 16-17" DIN 4

Ø Buse traditionnelle: 1.2 - 1.4 mm; HVLP: 1.4 mm

Pression: 4 Atm; HVLP: 2.5 Atm

N° de couches: 2

Épaisseur conseillée: 25 - 30 µ

Rendement théorique: 1 lt de mélange = 7.5 m² à 25 µ

DIR 2004/42/CE: Finitions spéciales IIB/e - COV prêt à l'emploi 840 g/l

Ce produit prêt à l'emploi contient au maximum 685 g/l de COV

SÉCHAGE

À l'air à 20°C:

Manipulable: 2-4 h

À coeur: 16-24 h

Au four à 60°C:

30 min., après temps d'évaporation de 10-15 min. à 20°C. ou lorsque la surface est devenue uniformément mate.

NOTES

Pour obtenir des niveaux différents de matité/brillant en cycle bi-couches, suivre les rapports de mélange entre les vernis et la catalyse/dilution selon ce qui est indiqué sur les tableaux suivants:

ZONES SUJETTES À DIR. 2004/42/CE

NIVEAU DE BRILLANT	VERNIS			DURCISSEUR	DILUANT
	09890	09896	MC411/MC420	MH100-110-115	00740-1-2-755
MAT EXTRÊME (ca. 10 [^])	100			15	25-35
MAT (ca. 20 [^])	50	50		15	25-35
SATINÉ (ca. 30 [^])		100		15	25-35
SEMIMAT (ca. 40 [^])		95	5	15	25-35
BRILLANT			100	50	0-5

ZONES PAS SUJETTES À DIR. 2004/42/CE

NIVEAU DE BRILLANT	VERNIS			DURCISSEUR	DILUANT
	09890	09896	09792	00379-00362-00174	00740-1-2-755
MAT EXTRÊME (ca. 10 [^])	100			25	20-35
MAT (ca. 20 [^])	50	50		25	30-35
	90		10	25	25-35
SATINÉ (ca. 30 [^])		100		25	30-35
	85		15	30	25-35
SEMIMAT (ca. 40 [^])		80	20	30	25-35
	80		20	30	25-35
BRILLANT			100	50	10-20

NOTA BENE:

Les panneaux utilisés ont été réalisés de la façon suivante:

- Base Mate: HYDROFAN BASECOAT
- VERNIS: préparé avec durcisseur et diluant MOYEN et appliqué en 2 couches (temps d'évaporation entre les couches jusqu'à matité complète)
- SÉCHAGE: 30 min. à 60°C

Le niveau de brillant indiqué sur les fiches techniques se réfère à mesures effectuées selon DIN67530 avec angle 60[^] et il est seulement indicatif en étant influencé par de différents paramètres (voir fiche de cycle n° 024)

FICHE TECHNIQUE N° 0640-F

REV. 10/2008

Le contenu de cette fiche est le résultat de nos essais les plus scrupuleux selon les meilleures connaissances techniques actuelles. Dans les cas les données de cette fiche sont publiées comme information et ne peuvent pas engager notre responsabilité quant à l'emploi des produits décrits, et par le fait que les conditions d'application sont en dehors de notre contrôle.