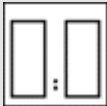





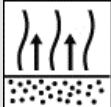

Feuille de Données Techniques

Produit: Automotive Art Clear 82-41 (2.1 VOC)

Caractéristiques :	Il a un contenu solide plus élevé que l'efface normale HS, bonne résistance aux intempéries et au jaunissement, ainsi que la bonne dureté de surface et le polissage des propriétés. Il est parfaitement clair. 2.1 VOC
Avantages :	Le vernis 82-41 offre une haute brillance et protection pour la peinture de fond hydrodiluable.. 2.1 VOC
Utilisation recommandée:	Pour la peinture véhicules particuliers et utilitaires.
Materials for the job:	<ul style="list-style-type: none">Automotive Art HS Top Clair 82-41Automotive Art Durcisseur (2.1 VOC) 30-66, 30-76, 30-86 National Rule 30-62, 30-72, 30-82Stick de mélange, mélange d'étain et pistolet de pulvérisation.
Propriétés physiques	Densité (kg/l): 1.0 Point d'éclair : Coupe fermée : > 25° C (77° F) Vol.% solides : 45 Couverture : 6-7 m ² /L/50 µm (2.0 mil) Viscosité : 17 sec. Cup DIN 4 Brillant : Haute brillance Couleur : Clair C.O.V. (RTS): <2.1 lbs/gal
Nettoyage de l'équipement :	Appliquer sur Motobase, elle peut exiger de passer un chiffon léger amure sur toute la surface
Durée de conservation :	Laque diluant 60-4
Rapport de mélange : Durcisseur 	Dans des conditions de stockage normal, minimum deux ans (boîtes non ouvertes).
Nettoyage de l'équipement :	2: 1 Utilisation de bâton de mélange 100 % v/v Art vernis 82-41 50 % par durcisseur 2.1 VOC 30-66, 30-76 or 30-86 National Rule 30-62, 30-72 or 30-82
Taille de la buse :	Pistolet de gravité : HVLP: 1.3 - 1.4 mm Haute pression : 1.3 – 1.5 mm Pistolet d'aspiration : HVLP: 1.4 - 1.6 mm Haute pression : 1.4 - 1.6 mm



Feuille de Données Techniques

Pression de pulvérisation :	HVLP : 2,0 à 2,5 bar (30-35 PSI) Voir infos fabricant RP 2,5 bar (35 PSI) Voir infos fabricant Haute pression : env. 4 bar (60 psi)									
Application: Total Spray/Mélange  	Pour total re-pulvérisé appliquer deux couches pleines flash désactivé de 8 à 10 minutes à 20°C entre les couches. Pour le mélange spot : se référer au mélange-en couche de finition Metallics / solides Epaisseur de la couche : 50 µm (2.0 mil)									
Temps de séchage :  <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>At 20° C</p> <p>At 60° C</p> </div>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Collant :</td> <td style="width: 35%;"></td> <td style="width: 35%; text-align: right;">Prêt pour l'assemblage:</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10 minutes</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Après refroidissement</td> <td style="text-align: right;">30 min.</td> </tr> </table>	Collant :		Prêt pour l'assemblage:		10 minutes			Après refroidissement	30 min.
Collant :		Prêt pour l'assemblage:								
	10 minutes									
	Après refroidissement	30 min.								
Vie en pot à 20° C:	4 heures									
Remarques :	L'humidité affecte les composants de couche transparente, afin que le matériel d'épandage doit être absolument sèche. Fermer le récipient de durcisseur immédiatement après utilisation. Ne pas utiliser à des températures inférieures à + 50 ° f/10 ° c. Dans ce cas, sèchent en cabine de peinture.									