

Méthode de raccord

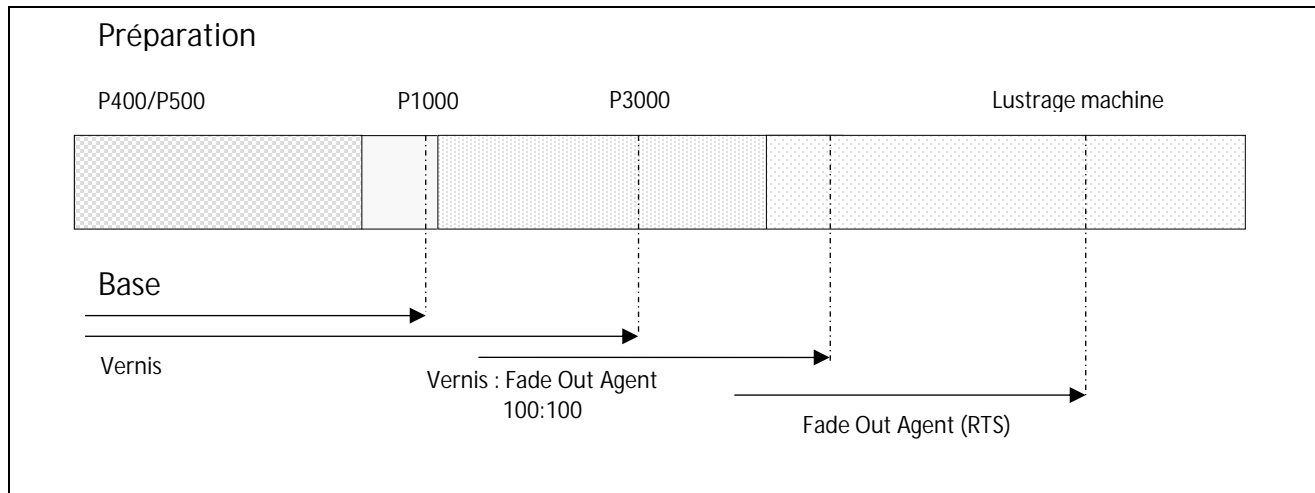
Bulletin Technique

01/06/2019

L8.01.01

DESCRIPTION

Méthode de raccord et de petite réparation sur des peintures d'origine. La méthode d'application décrite ci-dessous convient à de petites réparations et à des raccords avec le brillant direct et les vernis Lesonal.



Préparation de la surface



Polir soigneusement la totalité de la surface à raccorder de préférence avec une lustreuse.

Note: la zone de raccord peut être traitée avec un abrasif très fin de type P3000.



Nettoyer la surface avec un agent nettoyant approprié avant d'appliquer le brillant direct ou le vernis.

Assurez-vous que la surface à raccorder est totalement nettoyée et sèche.

Application



Appliquer le topcoat/vernis en suivant les recommandations de la fiche technique.

Appliquer la 2ème couche au-delà de la 1ère couche.

Méthode de raccord

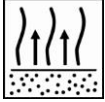
Bulletin Technique

01/06/2019

L8.01.01

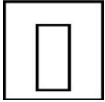
Temps
d'évaporation

Respecter les temps d'évaporation entre couches indiquées sur la fiche technique à 20°C



Proportions
de mélange

100 Brillant direct/ vernis
100 Fade Out Agent/Thinner Fade Out



Un produit trop dilué crée une viscosité d'application plus faible.
Appliquer la méthode de raccord suivante en réduisant votre pression d'application.

Application



Appliquer une couche pleine sur la zone de raccord en dépassant légèrement sur la surface poncée.

Note: vous pouvez vous arrêter dans la zone P3000 (méthode poli-lustré)

Temps
d'évaporation

Environ 15-30 secondes à 20 °C



Proportions
de mélange

Fade Out Agent (RTS)
Thinner Fade Out (RTS)



Application

Appliquer 1-3 couches fines sur la zone de raccord, et étendre jusqu'à la zone polie.



Respecter un temps d'évaporation d'environ 15-30 secondes entre les couches.

Séchage

Étuver le brillant direct/ vernis en respectant les recommandations de la fiche technique.



Attendre le refroidissement complet de l'élément avant de le lustrer.



Un séchage complémentaire à l'infra-rouge assurera un séchage à cœur optimum.

Attendre le refroidissement complet de l'élément avant de le lustrer.

Méthode de raccord

Bulletin Technique

01/06/2019

L8.01.01

Lustrage de la zone de raccord



Lustrer la zone de raccord à la main ou à la machine en utilisant une pâte à polir de finition. Utiliser un grain plus gros si nécessaire.

Polissage à la machine en utilisant un plateau mousse de finition à une vitesse de rotation faible, utiliser un plateau plus dur si nécessaire.

Produits concernés

Fade Out Agent/Thinner Fade Out peuvent être utilisés avec le brillant direct et tous les vernis Lesonal.

COV

2004/42/IIB (e) (840) 840

La valeur limite de l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB. e) sous forme prête à l'emploi est de max. 840 g/litre de COV.

La teneur en COV de ce produit sous forme prête à l'emploi est max. 840 g/litre.

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

IMPORTANT Les informations contenues dans cette fiche technique n'ont pas pour ambition d'être exhaustives et sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances et les lois et réglementations en vigueur : toute personne utilisant ce produit à toute autre fin que celle spécifiquement recommandée dans la fiche technique, sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part de l'adéquation du produit à l'usage envisagé, le fait à ses propres risques. C'est toujours à l'utilisateur qu'il incombe de prendre toutes les mesures requises pour se conformer aux exigences des réglementations et de la législation locale. Toujours lire les fiches de sécurité et de données techniques de ce produit, si elles sont disponibles. Tous les conseils et informations que nous fournissons sur le produit (par cette fiche technique ou tout autre moyen) sont exacts à notre connaissance mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support ou les nombreux facteurs susceptibles d'affecter l'utilisation et l'application du produit. À moins que nous n'ayons donné notre accord explicite par écrit ou autrement, nous n'acceptons aucune responsabilité pour ce qui est de la performance du produit ou pour des pertes ou dommages résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et conseils techniques donnés sont assujettis à nos modalités de vente standard. Prière de demander une copie de ce document et de l'étudier attentivement. Les renseignements contenus dans cette fiche de données seront soumis à des modifications de temps à autre en fonction de l'expérience acquise et de notre politique de développement continu. C'est toujours à l'utilisateur qu'il incombe de vérifier si cette fiche de données a été mise à jour avant d'utiliser le produit.

Les noms de marques mentionnés dans la présente fiche technique sont des marques commerciales ou font l'objet d'un contrat de licence avec Akzo Nobel.

Siège

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, Pays-Bas. www.Lesonal.com