



131-54XX Variset® Select HH White TC

Codes de produit :	131-5405	5°	Viscosité :	Coupe Zahn signature #2, 26-28 secondes à 25 °C
	131-5410	10°	Point d'éclair :	12 °C (53.6 °F)
	131-5420	20°	Densité (kg/l) :	1.11
	131-5435	35°	Solides (% en poids) :	45.0% ± 2%
	131-5450	50°	Solides (% en volume) :	28.5% ± 1%
	131-5490	90°	Stabilité à l'entreposage (mois) :	6

Description du produit :

La couche de finition VARISSET SELECT HH White est un revêtement précatalysé doté d'excellentes propriétés de résistances aux produits chimiques et domestiques et que d'une excellente résistance à l'humidité. Il offre un pouvoir cachant supérieur et un excellent pouvoir couvrant, même sur les substrats en MDF. Ce produit à haute teneur en solides est facile à utiliser et est conçue pour offrir une belle apparence douce au toucher, ainsi qu'une excellente stabilité de couleur. Le revêtement est résistant à la lumière en raison du type de résine utilisé.

Reconnaissance spéciale : Conforme aux normes de la Kitchen Cabinet Manufacturer Association (KCMA).

Recommandé : Architectural Woodwork Institute (AWI). O.P.2.

Utilisations :

Le revêtement de finition blanc VARISSET SELECT est recommandé pour les armoires de cuisine, les meubles de bureau et de maison, ainsi que d'autres surfaces intérieures en bois.

Données environnementales (tel que fourni) :

COV moins exemption lb/gal :	< 5.11
COV lb/gal :	< 5.11
COV moins exemption g/l :	< 615
COV g/l :	< 615
COV lb/lb solides :	< 1.26
VHAPs lb/lb solides :	< 0.17

Remarque :

N/A

Données d'application :

Utilisations suggérées :	Finition du bois
Catalyseur :	s.o.
Vie en pot :	s.o.
Viscosité d'application :	Coupe Zahn signature #2, 26-28 secondes
Diluant :	121-803 ou 121-8020
Retardateur :	800-5328 EEP
Solvant de nettoyage :	Diluant à laque
Épaisseur du film à l'application	
Recommandée :	3 - 5 mils
Pouvoir couvrant :	11 m ² /l (465 pi ² /gal) à 1 mil sec et à 100 % d'efficacité de transfert. Le pouvoir couvrant varie selon la méthode d'application ou l'épaisseur du revêtement.

Remarque : s.o.

Instructions d'emploi :

Préparation de la surface :

Le substrat de bois doit être poncé à l'aide de papier abrasif au stéarate #120, 150 ou 180 avant l'application du revêtement. La couche d'apprêt doit être poncée à l'aide de papier abrasif au stéarate #280/320 avant l'application du revêtement de finition. Apprêt approprié : VARISSET SELECT Primer ou comme autoscellant. Lors de l'application de couches supplémentaires, il est impératif de poncer la couche précédente de VARISSET SELECT HH White TC ou de VARISSET SELECT Primer et d'appliquer la couche suivante dans les huit heures. Le revêtement de finition blanc VARISSET SELECT HH ne peut pas être utilisé sur le métal ou les vieux vernis à l'huile ou cellulosiques.

Informations générales :

Bien mélanger le produit avant de l'utiliser. Toujours mélanger le revêtement de finition blanc VARISSET SELECT HH lors de l'ajout de diluant selon les ratios recommandés. Il est impératif de remuer constamment le revêtement de finition blanc VARISSET SELECT afin de préserver sa consistance et l'uniformité du lustre. Appliquer 3 à 5 mils mouillé de produit sur le substrat sablé ou sur l'apprêt. Des couches supplémentaires peuvent être appliquées une fois le produit complètement sec et après un ponçage avec du papier abrasif au stéarate #280/320. L'épaisseur maximale du feuillet de revêtement de VARISSET SELECT White TC ne doit pas dépasser 4 mils une fois sec. L'épaisseur maximale du système complet ne doit pas dépasser 4 mils une fois sec. La seconde couche et les couches ultérieures doivent être appliquées le même jour que le ponçage de la couche précédente. Tout contact avec les surfaces métalliques doit être évité.

Le revêtement de finition blanc VARISSET SELECT ne doit pas être pollué par de l'huile, du vernis ou un produit similaire et ne doit pas être poncé à la laine d'acier entre les couches. Le revêtement de finition blanc VARISSET SELECT HH White Topcoat ne doit pas être utilisé et séché à des températures inférieures à 18 °C ou à une humidité relative supérieure à 65 %. La laque ne doit pas être exposée à des vapeurs d'ammoniac pendant le durcissement. Ne pas utiliser de nettoyant à l'ammoniac pour nettoyer la surface de finition. Cela pourrait accélérer la décoloration.

IL INCOMBE AU CLIENT DE SUIVRE LES PROCÉDURES D'APPLICATIONS RECOMMANDÉES. LE NON-RESPECT DES RECOMMANDATIONS FOURNIES DANS CETTE FICHE TECHNIQUE ENTRAÎNERA PROBABLEMENT UNE INSATISFACTION DE L'APPARENCE DU FILM OU UNE DÉFAILLANCE DE CELUI-CI. VÉRIFIER QUE L'ENSEMBLE DU SYSTÈME DE REVÊTEMENT POSSEDE LES PROPRIÉTÉS REQUISES AVANT DE DÉBUTER LA PRODUCTION.

Temps de séchage :

	À 20 °C (minimum requis)	À 50 °C (minimum requis)
Sec au toucher :	10 à 20 minutes	Laisser évaporer les solvants avant de mettre au four
Sec au ponçage :	2 heures	30 à 45 minutes
Sec à l'empilage :	3 heures	60 à 90 minutes

Remarque :

s.o.

Remarque : L'épaisseur du feuillet, la porosité du substrat, le mouvement de l'air, la chaleur et l'humidité ont une forte incidence sur les temps de séchage. Les températures sont basées sur la température réelle du panneau de bois. Le temps de séchage peut varier en fonction du temps nécessaire pour que les panneaux de bois atteignent ces températures. La température de durcissement minimale de 18 °C/64 °F doit être maintenue pendant tout le cycle de durcissement afin d'obtenir l'intégrité de revêtement indiquée dans les caractéristiques du produit.

Ces produits sont uniquement conçus pour un usage industriel. AkzoNobel considère la sécurité comme une priorité absolue. Veuillez vous reporter à la fiche de données de sécurité pour plus d'informations sur l'utilisation sécuritaire de ce produit.

Les valeurs indiquées ne sont que des estimations calculées et ne doivent pas être considérées comme des spécifications du produit. Il nous est impossible de prévoir toutes les conditions dans lesquelles ces informations et nos produits ou les produits d'autres fabricants associés à nos produits peuvent être utilisés. Nous n'assumons aucune responsabilité quant aux résultats obtenus à la suite de l'application de ces informations ou quant à la sécurité et l'adéquation de tels produits ou combinaisons de produits à leurs fins propres. Sauf accord contraire écrit, nous vendons les produits sans garantie et les utilisateurs assument l'entière responsabilité en cas de perte ou de dommage découlant de l'utilisation de nos produits, qu'ils soient utilisés seuls ou en combinaison avec d'autres produits. L'utilisation de mélanges de solvants non approuvés ou recyclés peut affecter les propriétés du revêtement et n'est pas recommandée.

Akzo Nobel Wood Coatings Ltd.
155 Rose Glen Road N
Port Hope, ON L1A 3V6
905-885-6388