

INFORMATION GÉNÉRALE

Le 1-231 Fade-Out Thinner a été élaboré pour effacer dans un fondu graduel des couches de finition 2K, des vernis transparents et des apprêts mastics 2K mouillé sur mouillé sur une zone en fondu graduel lors de l'apprêt partiel d'un panneau. Il crée une transition douce vers la finition existante et permet de réduire au maximum le polissage des couches de finition. Comme le rapport entre la pression et la matière dans le bidon est ajusté de façon optimale, le produit s'évapore rapidement et permet un excellent mouillage des bords pendant le processus de fondu graduel.

Cette fiche technique concerne la version aérosol et la version liquide.

RAPPORT DE MÉLANGE



-

REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	-	-
Haute efficacité	-	-

APPLICATION



Reportez-vous à la page 2.

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



	SECHAGE AIR 20 °C / 68 °F	SECHAGE FORCÉ 60 °C / 140 °F
Temps d'évaporation	-	Temps d'évaporation -
Hors poussière	-	Hors poussière -
Manipulable	-	Manipulable -
Prêt à cacher	-	Prêt à cacher -
Prêt à poncer	-	Prêt à poncer -
Prêt à polir	-	Prêt à polir -

SUPPORT



Tous les vernis transparents et les couches de finition correctement préparés et appliqués.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



-

COMPOSANTS



-

ADDITIFS



-

PRÉPARATION DE SURFACE



Préparer la zone de raccord au moyen d'un nettoyage intensif avec le 1-951 Silicone Remover. Polir toute la zone pour éliminer toutes les imperfections et poncer à la machine autour de la zone de raccord avec du papier abrasif P2000-P3000. Dégraisser soigneusement à l'aide du 1-951 Silicone Remover. Ne pas toucher à mains nues après prétraitement.



Cacher entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

COUCHE SUIVANTE



-

DONNÉES PHYSIQUES

RÉGLEMENTATION UE		
Code COV	2004/42/IIIB(e)(840)723	
Sous-catégorie de produit (selon la directive 2004/42/CE) et teneur max. en COV (ISO 11890-1/2) du produit prêt à l'emploi.	IIIB/e. Finitions spéciales - Tous types. Valeurs limites UE : 840 g/L (2007). Ce produit contient au maximum 840 g/L COV.	
Base Chimique	Mélange de solvants organiques	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	-
	Densité Relative (g/l)	0.714
	Point Éclair en Vase Clos	-41 °C / -41,8°F
	Pourcentage de matières solides	0,2
	Rendement	-
	Brillance	Haute Brillance
	Couleur	-

PROTECTION



Utiliser une protection respiratoire adaptée (*nous recommandons l'emploi d'un masque intégral à ventilation assistée*).

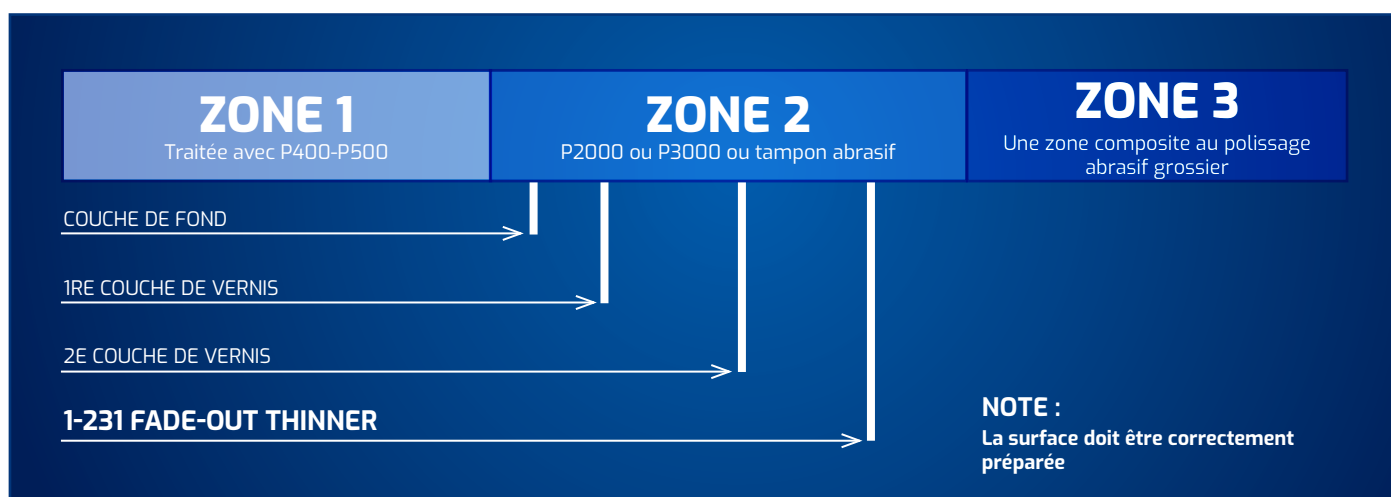
Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité disponible depuis le lien suivant :

<https://sds.de-beer.com>

INFORMATION GÉNÉRALE

En travaillant avec DeBeer 1-231 Fade-Out Thinner, un fondus typique du bord du vernis incolore doit être réalisé lorsqu'il n'est pas possible de peindre le vernis incolore sur un bord dur et/ou qu'un mélange des bords est nécessaire. Suivre le processus ci-dessous directement après l'application et le séchage de la couche de fond.

PROCESSUS DE MÉLANGE DU VERNIS INCOLORE AVEC 1-231 FADE-OUT THINNER



ÉTAPE 1



Application

La première couche de vernis incolore est appliquée sur la surface de la couche de fond pour finir légèrement au-dessus du grattage à P400 et/ou P500.

ÉTAPE 2



Application

Humidifier complètement tout le bord du vernis incolore avec 1-231 Fade-Out Thinner en partie à l'intérieur du grattage au tampon abrasif P2000/P3000. Pas d'évaporation nécessaire après la deuxième application du vernis incolore.

ÉTAPE 3



Répéter l'étape 2

Légèrement plus loin dans le grattage au tampon abrasif P2000/P3000 pour un mélange optimal des bords.

ÉTAPE 4



Répéter l'étape 3 (si nécessaire)

Légèrement plus loin dans le grattage au tampon abrasif P2000/P3000 pour finir.

ÉTAPE 5



Temps de séchage

S'assurer que le vernis incolore a complètement durci et refroidi avant l'étape suivante.

ÉTAPE 6



Polissage

Si vous travaillez sur une petite surface, il suffit de polir la surface à la main à l'aide d'une pâte à polir et d'un chiffon de polissage. Pour les grandes surfaces, DeBeer recommande un polissage à la machine avec de la pâte à polir.

NETTOYAGE



1-051 Gun Cleaner

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE

Minimum 5 ans ; (sous des conditions de stockage normales 10°C-30°C/50°F-90°F) (emballage fermé).

NOTES

