



Finitions multi-teintes PL 9

Application : Lettrage, Multi-teintes avec Ligne 90CV ou ligne 68 et additif multi-teintes 568-17

Supports : Impression-apprêt / apprêt PL et anciens fonds

Supports

Avec agent d'adhérence : Anciens fonds durcis à cœur et dépolis, toutes finitions vernies.

Sans agent d'adhérence : Apprêt séché (30 min. à 60°C ou au maximum 16 h à l'air sec) si le séchage a été plus long, la sous-couche doit être poncée au P400. Nettoyer avec 541-5!

Promoteur d'adhérence

285-0 CV

Durcisseur : 922-16 PRO
Diluant : 352-50

2 : 1 + 30%

Equipement : Pistolet à gravité*
Nb de passe : 1
Epaisseur : env. 20 - 25 µm
Evaporation : Min 15 min. à 20°C
Max. 2 h

Laque de finition

68-*

Durcisseur : 922-138 ou 922-136
Diluant : 568-17

4 : 1 : 1

Equipement : Pistolet à gravité*
Nb de passes : 1.5 - 2
Epaisseur de film : 40 - 60 µm
Résistance aux adhésifs : après 2 h à 20°C

Durée de vie en pot de la préparation 30 minutes !

* Après 16h utiliser un promoteur d'adhérence 285-0 CV !

Alternative :

Base mate (90-M4 CV)

90 CV

93-E3 CV
Mélangé immédiatement

2 : 1

Equipement : Pistolet HVLP 1,5 mm*
Nb de passes : 2 ½
Epaisseur : 10 - 15 µm

1' passe, une couche fine, laisser évaporer jusqu'au matage

2' passe, une couche mouillée, laisser évaporer jusqu'au matage

3' passe, un voile de placement pour les effets, laisser évaporer jusqu'au matage

Vernis

924-68

Durcisseur : 922-138
Diluant : 352-345

3 : 1 : 1

Equipement : Pistolet à gravité**
Nb de passes : 1½
Epaisseur : 40 - 60 µm
Séchage : 30 min. à 60°C ou 16 h à 20°C

** = Voir la fiche technique du produit pour d'autres équipements.

Consignes de sécurité

- Il ne peut être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm.
- Les produits sont appropriés à une utilisation professionnelle uniquement.
- Pour l'utilisation de ces produits veuillez-vous référer aux recommandations de sécurité et vous munir des équipements de protection personnelle.