



INFORMATIONS GÉNÉRALES :

Le diluant en fondu graduel présenté en aérosol a été élaboré pour effacer dans un fondu graduel des couches de finition et des vernis transparents 2K et peut être utilisé pour effacer un apprêt mastic 2K mouillé sur mouillé sur une zone en fondu graduel lors d'un 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 réglé de façon optimale, le produit sèche rapidement et permet un excellent mouillage des bords pendant le processus de fondu graduel.



COMPOSANTS :

Diluant Raccord en aérosol



COUCHES DE FOND :

Toutes les couches de finition et vernis transparents OEM doivent être correctement préparés.



PRÉPARATION DE LA SURFACE :

Préparer la zone de mélange par un nettoyage intensif avec un dégraissant.

Polir toute la zone pour éliminer toutes les imperfections et poncer à la machine autour de la zone de mélange avec P2000-P3000.

Bien dégraisser à l'aide du détachant silicone 1-951

Ne pas toucher avec des mains nues après pré-traitement.



RAPPORT DE MÉLANGE :

Prêt à l'emploi après agitation pendant 30 secondes.



ADDITIFS :

Sans objet



DURÉE DE VIE EN POT à 20°C / 68°F:

Sans objet



PARAMÉTRAGE DU PISTOLET :

Buse non réglable



APPLICATION :

Après avoir achevé le fondu graduel de la couche de finition, dissoudre immédiatement la nouvelle couche du bord en la mouillant légèrement une ou deux fois si nécessaire.



TEMPS D'ÉVAPORATION ET DE SÉCHAGE À 20°C / 68°F:

10 à 20 secondes entre les applications du Diluant Raccord.



NETTOYAGE :

Renverser l'aérosol et relâcher la buse après utilisation.



CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES :

Réglementation UE		
Code COV	2004/42/IIIB(d)(420)402	
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/d. Couche de finition – Tous types. Valeurs limites UE : 420 g/l (2007). Ce produit contient au maximum 723,4g/l COV.	
Propriétés physiques		
1-231 Diluant Raccord	Base chimique :	Solvants avec additifs spéciaux
	Gravité spécifique	0,728 g/l
	Point d'éclair en vase clos	30 °C/86 °F
	Pourcentage de matières solides	2%
Prêt à vaporiser	Viscosité	Sans objet
	Économie	Sans objet
	Brillance	Haute brillance
	Couleur	Transparent

STOCKAGE/DURÉE DE CONSERVATION :

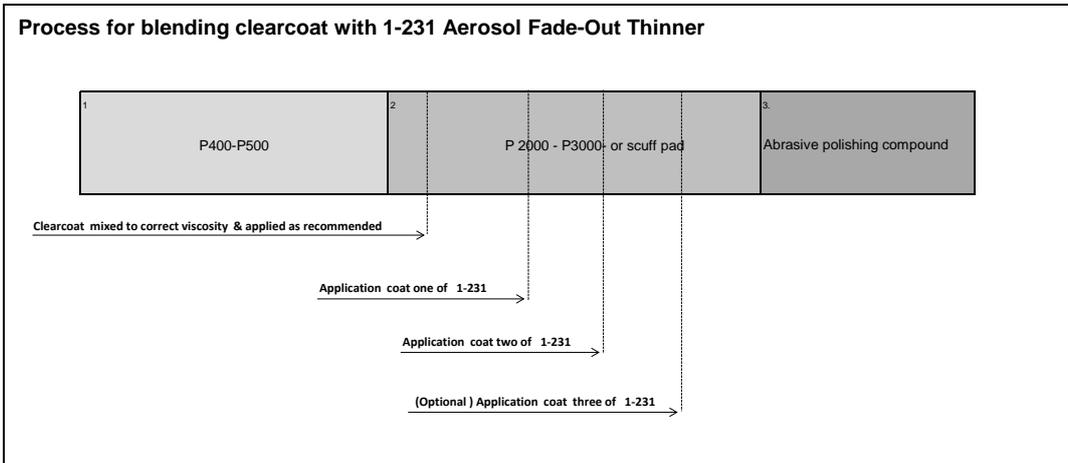
1-231 Diluant Raccord en aérosol min. 1-2 ans
(En conditions de stockage normales)

Date de édition: 15-02-2016

Les données figurant sur cette fiche représentent des valeurs typiques. Étant donné que les variables d'application sont un facteur important influant sur les performances du produit, ces informations ne sont données qu'à titre indicatif. Valspar n'assume aucune obligation ou responsabilité quant à l'utilisation de ces informations. SAUF ACCORD CONTRAIRE STIPULÉ PAR ÉCRIT PAR VALSPAR, VALSPAR NE DONNE AUCUNE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, ET REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE, Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER ET DE NON-VIOLATION DE BREVET. VALSPAR DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR LES DOMMAGES SPÉCIAUX, ACCESSOIRES OU INDIRECTS.

Votre seul recours en cas de malloçon de ce produit est le remplacement du produit défectueux ou le remboursement de son prix d'achat, selon notre choix. © 2012 The Valspar Corporation. Tous droits réservés.

The below process describes a typical fading of the edge of clearcoat where the clearcoat can not be painted to a hard edge and clearcoat edge blending is required, this describes the part of the process directly after applying and drying the basecoat



As you will see in the above diagram, there are three areas, area 1. treated with P400-P500, area 2. P2000 or P3000 or Scuff pad and area 3. a coarse abrasive compounded area (all sanded or scuffed areas must well sanded and a matt appearance)



Step one. Clearcoat is applied over basecoated area to finish slightly beyond P400 and or P500 scratch pattern.



Step two. Without flash off of the seconded application of clearcoat, fully wet the entire clearcoat edge with the 1-231 aerosol fade out carrying part way into P2000/ P3000/ scuff pad scratch pattern



Step three. Repeat step two slightly further into P2000/ P3000/ scuff pad scratch pattern



Step four. Repeat step three (if needed) slightly further into P2000/ P3000/ scuff pad scratch pattern to finish



Step five: Drying, ensure the clearcoat is fully cured and cooled down before the next step



Step six: Polishing, if working in a small area, normally a hand polish with compound and polishing cloth will be all that is needed, on lager areas a machine polish with compound maybe needed.

Date de dition: 15-02-2016

Les données figurant sur cette fiche représentent des valeurs typiques. Étant donné que les variables d'application sont un facteur important influant sur les performances du produit, ces informations ne sont données qu'à titre indicatif. Valspar n'assume aucune obligation ou responsabilité quant à l'utilisation de ces informations. SAUF ACCORD CONTRAIRE STIPULÉ PAR ÉCRIT PAR VALSPAR, VALSPAR NE DONNE AUCUNE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, ET REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE, Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER ET DE NON-VIOLATION DE BREVET. VALSPAR DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR LES DOMMAGES SPÉCIAUX, ACCESSOIRES OU INDIRECTS.

Votre seul recours en cas de malfaçon de ce produit est le remplacement du produit défectueux ou le remboursement de son prix d'achat, selon notre choix. © 2012 The Valspar Corporation. Tous droits réservés.

valspar