

Fiche Technique

Produit	HGA10 SérieGloss										
Description	Finitions à l'eau transparentes										
Couleur	Transparent										
Caractéristiques Physico-chimiques											
RÉFÉRENCE	Densité (Kg/l)				Densité (lb/U.S gal)				Extrait sec %		
HGA10	1,030 ± 0,030				8,6 ± 0,3				31,4 ± 2		
HGA11	1,029 ± 0,030				8,6 ± 0,3				32,2 ± 2		
HGA12	1,028 ± 0,030				8,6 ± 0,3				31,6 ± 2		
HGA13	1,031 ± 0,030				8,6 ± 0,3				32,3 ± 2		
HGA14	1,034 ± 0,030				8,6 ± 0,3				32,6 ± 2		
HGA16	1,037 ± 0,030				8,7 ± 0,3				33,7 ± 2		
HGA17	1,050 ± 0,030				8,8 ± 0,3				36,4 ± 2		
	Viscosité (coupe Ford 6)					45 ± 4					
PREPARATION DU PRODUIT											
Après une bonne agitation, le produit est prêt à l'emploi											
CARACTERISTIQUES (moyenne) DU PRODUIT PREPARE											
Référence / Matité	RÉFÉRENCE				Matité EN ISO 2813 (angle de mesure 60°)						
					micron appliation: 150						
					Wet Mils: 5,9						
	HGA10				Gloss 78 ± 5						
	HGA11				Gloss 60 ± 4						
	HGA12				Gloss 48 ± 3						
	HGA13				Gloss 30 ± 2						
	HGA14				Gloss 20 ± 2						
	HGA16				Gloss 10 ± 1						
	HGA17				Gloss 5 ± 1						
Application					Quantité						
	Pulvérisation Airmix				gr/m² min-max: 110 - 140						
					Wet Mils min-max 4,2 - 5,4						
	Pistolet à pression d'air manuel				gr/m² min-max: 110 - 140						
					Wet Mils min-max 4,2 - 5,4						

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT APPLIQUE					
Séchage	Séchage à température ambiante (18-22°C et 65-70% d'humidité relative) séchage complet		40 h		
	Hors poussière		40 min		
	Sec au toucher		55 min		
	Sec en profondeur		4 h		
	Empilable après séchage à température ambiante		24 h (avec des espaceurs)		
	Séchage tunnel laminaire	Temp°C	35		
		Temp°F	95		
		Vit. air m/sec	1,5		
		Vit. Air ft/sec	4,9		
			120 min		
Empilable après séchage tunnel air chaud		4 h (avec des espaceurs)			
COMPOSANTS AJOUTÉS			Quantité		
durcisseur	HNB3	En poids p/p %		10	
		En volume v/v %		9,8	
	Extrait sec %	69,0	±	2	
CARACTERISTIQUES (moyenne) DU PRODUIT PREPARE					
	Extrait sec I + II composant (%)		34,8 ± 2		
	Vie en pot du mélange (temps limite d'application du produit préparé selon les indications d'utilisation)		3 h		
	Viscosité (coupe Ford 6)		55 ± 4		
Référence / Matité	RÉFÉRENCE		Matité EN ISO 2813 (angle de mesure 60°)		
			micron appliation: 150		
			Wet Mils: 5,9		
	HGA10	Gloss	80	±	5
	HGA11	Gloss	65	±	4
	HGA12	Gloss	50	±	3
	HGA13	Gloss	30	±	2
	HGA14	Gloss	22	±	2
	HGA16	Gloss	10	±	1
HGA17	Gloss	5	±	1	
Application			Quantité		
	Pulvérisation Airmix	gr/m² min-max:	110	-	140
		Wet Mils min-max	4,2	-	5,3
	Pistolet à pression d'air manuel	gr/m² min-max:	110	-	140
		Wet Mils min-max	4,2	-	5,3

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT APPLIQUE					
Séchage	Séchage à température ambiante (18-22°C et 65-70% d'humidité relative) séchage complet		48 h		
	Hors poussière		50 min		
	Sec au toucher		65 min		
	Sec en profondeur		5 h		
	Empilable après séchage à température ambiante		24 h (avec des espaceurs)		
	Séchage tunnel laminaire		Temp°C	35	
			Temp°F	95	
			Vit. air m/sec	1,5	
			Vit. Air ft/sec	4,9	
120 min					
Empilable après séchage tunnel air chaud		4 h (avec des espaceurs)			
COMPOSANTS AJOUTÉS			Quantité		
Propriétés	Durcisseurs non inflammable				
durcisseur	HNB40	En poids p/p %		10	
		En volume v/v %		9,6	
	Extrait sec %	70,0	±	2	
CARACTERISTIQUES (moyenne) DU PRODUIT PREPARE					
	Extrait sec I + II composant (%)		34,9 ± 2		
	Vie en pot du mélange (temps limite d'application du produit préparé selon les indications d'utilisation)		2 h		
	Viscosité (coupe Ford 8)		40 ± 3		
Référence / Matité	RÉFÉRENCE		Matité EN ISO 2813 (angle de mesure 60°)		
			micron appliation: 150		
			Wet Mils: 5,9		
	HGA10	Gloss	85	±	5
	HGA11	Gloss	70	±	4
	HGA12	Gloss	55	±	4
	HGA13	Gloss	35	±	2
	HGA14	Gloss	25	±	2
	HGA16	Gloss	15	±	1
	HGA17	Gloss	5	±	1

Application		Quantité			
	Pulvérisation Airmix	gr/m² min-max:	110	-	140
		Wet Mills min-max	4,2	-	5,3
	Pistolet à pression d'air manuel	gr/m² min-max:	110	-	140
		Wet Mills min-max	4,2	-	5,3
CARACTERISTIQUES DU PRODUIT APPLIQUE					
Séchage					
	Séchage à température ambiante (18-22°C et 65-70% d'humidité relative) séchage complet		48 h		
	Hors poussière		50 min		
	Sec au toucher		65 min		
	Sec en profondeur		5 h		
	Empilable après séchage à température ambiante		24 h (avec des espaceurs)		
	Séchage tunnel laminaire		Temp°C	35	
			Temp°F	95	
			Vit. air m/sec	1,5	
			Vit. Air ft/sec	4,9	
			120 min		
	Empilable après séchage tunnel air chaud		4 h (avec des espaceurs)		
COMPOSANTS AJOUTÉS			Quantité		
durcisseur	HNB6A16	En poids p/p %		10	
		En volume v/v %		9,4	
	Extrait sec %	99,9	±	2	
Dilution	Eau	En poids p/p %		5	
		En volume v/v %		5	
CARACTERISTIQUES (moyenne) DU PRODUIT PREPARE					
	Extrait sec I + II composant (%)		37,6	±	2
	Vie en pot du mélange (temps limite d'application du produit préparé selon les indications d'utilisation)		2 h		
	Viscosité (coupe Ford 8)		50	±	4

Référence / Matité	RÉFÉRENCE	Matité EN ISO 2813 (angle de mesure 60°)			
		micron appliation: 150			
		Wet Mils:		5,9	
	HGA10	Gloss	85	±	5
	HGA11	Gloss	70	±	4
	HGA12	Gloss	55	±	4
	HGA13	Gloss	35	±	2
	HGA14	Gloss	25	±	2
	HGA16	Gloss	15	±	1
HGA17	Gloss	5	±	1	
Application		Quantité			
	Pulvérisation Airmix	gr/m² min-max:	110	-	140
		Wet Mils min-max	4,2	-	5,3
	Pistolet à pression d'air manuel	gr/m² min-max:	110	-	140
Wet Mils min-max		4,2	-	5,3	
CARACTERISTIQUES DU PRODUIT APPLIQUE					
Séchage	Séchage à température ambiante (18-22°C et 65-70% d'humidité relative) séchage complet		48 h		
	Hors poussière		50 min		
	Sec au toucher		75 min		
	Sec en profondeur		5 h		
	Empilable après séchage à température ambiante		24 h (avec des espaceurs)		
	Séchage tunnel laminaire	Temp°C	35		
		Temp°F	95		
		Vit. air m/sec	1,5		
		Vit. Air ft/sec	4,9		
		120 min			
Empilable après séchage tunnel air chaud		4 h (avec des espaceurs)			
Conservation	12 mois à partir de la date de production				
AVERTISSEMENT SPECIFIQUE	Si nécessaire, diluer avec de l'eau jusqu'à le 5% (maximum)				
	Les produits à l'eau ont la tendance à évoluer en viscosité pendant le stockage La valeur indiquée dans la fiche technique correspond à la valeur mesurée durant le contrôle qualité				

INSTRUCTIONS

Dans un process de vernissage avec des produits professionnels

- Le résultat final dépend, au delà de la qualité du produit, aussi de nombreuses autres variables, tels que des conditions ambiantes, l'homogénéité dans la qualité des supports, la constance des cycles d'application, du rendement des lignes et de l'emploi correct des produits, etc.
- Dans les process de vernissage industriel, une impureté contenu dans le produit n'est pas normal et donc non imputable à la qualité du produit
- la couleur finale dépend de la préparation du support et des conditions d'application, pour cette raison il est indispensable de vérifier au préalable le résultat dans les conditions d'utilisation prévues

Notre société, ne peut assurer le contrôle des process de vernissage de chaque utilisateur, elle ne peut donc pas être responsable du résultat obtenu uniquement par l'utilisation de ses produits

Nous garantissons par contre la constance des caractéristiques physico-chimiques du produit indiquées dans la Fiche Technique, et nous nous engageons à le remplacer si elles ne sont pas conformes.

Les données relatives des caractéristiques physico-chimiques des produits sont relevées à 20°C et à 70% d'humidité relative (U.R.)

Pour obtenir le meilleur résultat, les conditions d'applications optimales sont:

- température ambiante comprise entre 18 et 22°C
- humidité relative ambiante comprise entre 65 et 70%
- humidité du support comprise entre 8 et 14%

Les conditions à respecter scrupuleusement sont:

- Les produits à base d'eau sont particulièrement sensibles aux conditions de stockage: des températures inférieures à 5°C et supérieure à 35°C peuvent compromettre les caractéristiques du produit et le rendre inutilisable. Pour cette raison les produits à base d'eau doivent être conservés fermés aux températures indiquées dans un local ventilé et non exposés aux rayons du soleil
- Toujours bien agiter le produit avant son utilisation
- Toujours bien agiter le produit avant son utilisation avec tous les autres composants qui auraient été ajoutés tels que: catalyseur, accélérateur, diluant
- L'application ne doit pas être réalisée à une température inférieure à 15°C / 59°F et supérieure à 30°C / 86°F
- Le séchage ne doit pas s'effectuer à une température inférieure à 15°C / 59°F
- L'humidité relative ambiante en phase de séchage doit être comprise entre 50% et 70%
- Pour les mélanges utiliser uniquement des récipients adapté par exemple en polyéthylène, acier ou inox
- Après l'emploi il est toujours conseillé de fermer correctement les bidons

Le résultat final d'un cycle de vernissage dépend exclusivement de l'utilisateur, qui doit s'assurer que les produits correspondent à son besoin et que les conditions ambiantes, d'application ou spécifique aux supports ne nécessitent pas des modifications essentielles d'emploi

De la responsabilité des utilisateurs:

- se conformer aux indications détaillées ci dessus
- Respecter les normes d'hygiène et de sécurité durant l'application du produit en respectant les indications détaillées dans la Fiche Technique
- Pour les produits solvant il est nécessaire d'utiliser un équipement ATEX
- Il est interdit de fumer pendant l'utilisation des produits

En fin de chaque Fiche Technique, il est indiqué la validité de celle ci

Il est conseillé de contrôler avec son personnel que l'édition des fiches Technique en votre possession soit celle en vigueur, étant donné que les caractéristiques des produits sont susceptibles d'évoluer dans le temps

Pour tout autres renseignements s'adresser à:

Date d'émission: 01/07/2019

Rev.: 2