

117-32XX Plasticolor White Conversion Varnish Pigmented Topcoat

Codes de produit:	117-3210 10° Matte	Viscosité:	Zahn #3 signature cup 24 sec at 25°C
	117-3220 20° Low Gloss		Point d'éclair: 20°C
	117-3235 35° Satin		Densité (kg/l): 1.21 ± 2% at 25°C
	117-3250 50° Semi-Gloss		Solides (% en poids): 67 ± 1%
	117-3290 90° High Gloss		Solides (% en volume): 52 ± 1%
		Stabilité à l'entreposage (mois):	12

Description du produit:

Plasticolor White is an acid curing high-solids fast drying Reactive Amino Coating (RAC) with good building properties. This is a fast building product due to its high solid content (52% volume). It gives a smooth, knock-proof and hardwearing surface resisting influence from alcohol, water, etc. This pigmented conversion varnish has very good light stability based on the type of resin used.

Utilisations:

Plasticolor White is used as the final coat over wood, plywood, chipboard, etc. meant for interior use. This product is recommended for kitchen cabinets, high build office or residential furniture as well as many other interior wood applications where high build and durability are required.

Données environnementales (tel que fourni):

COV moins exemption Kg/L:	
COV Kg/L:	<0.03
COV Kg/Kg solides:	<0.02
VHAPs Kg/Kg solides:	

Remarque:

See individual compliance sheets for specific data

Données d'application

Utilisations suggérées:	Spray
Catalyseur:	10% 999-017
Vie en pot:	8 hours
Viscosité d'application:	20-25 sec Zahn #2 at 25°C
Diluant:	121-8020 or 121-803
Retardateur:	800-5328 EEP
Solvant de nettoyage:	Lacquer Thinner
Épaisseur du film à l'application recommandée :	3 to 5 mils wet
Pouvoir couvrant:	20 m ² /l (220 pi ² /l) at 1 mil dry and at 100% efficiency. Coverage will vary depending on method of application or coating thickness.

Remarque:

N/A

Mode d'utilisation:

Préparation de la surface:

Primer should be sanded using #280/320 grit stearated paper before application of the topcoat and must be recovered within 8 hours after sanding. Care should be taken during sanding to avoid sanding through the primer. Plasticolor White must not be applied over metal, old oil finish or nitrocellulose lacquer.

Informations générales:

Catalyze and reduce material as recommended. Contact with metal surfaces should be avoided once the Plasticolor White has been catalyzed. To ensure proper sheen, the catalyzed material should be agitated at all times. Plasticolor enamel must be thoroughly stirred, while adding hardener and reducers in the recommended ratio. Apply 3-5 mils wet on sanded surface. A subsequent coat can be applied after complete cure and a good sanding with a #280/320 grit paper is necessary to obtain a good adhesion. Dry film thickness of topcoat must not exceed 3 mils. Total dry film thickness of system should not exceed 6 mils.

Gloss Plasticolor may be rubbed and polished to a dirt free high gloss finish. Polishing methods should be discussed with your technical representative.

To obtain complete cure, the primer must be applied at a temperature above 18°C and relative humidity below 65%. When drying, this product is not to be exposed to ammonia vapors. Finished surface must not be cleaned with ammonia containing products.

Primers to use with 117-32XX: 220-005, 220-214, 220-2250, 225-0010, 522-1410, 522-1624, 545-8016 and 546-7257.

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 POSSÈDE LES PROPRIÉTÉS REQUISES AVANT DE DÉBUTER LA PRODUCTION.

Temps de séchage:

	À 20°C (Minimum Requis)	À 50°C (Minimum Requis)
Sec au toucher:	30-45 minutes	Flash off before entering oven
Sec au ponçage:	90-120 minutes	12 hours
Sec à l'empilage:	45-60 minutes	2 hours

Remarque :

N/A

L'épaisseur du feuil, 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 Peintures Bois
274, St-Louis
Warwick, QC J0A 1M0
1-819-358-7500

Updated: 2024-05-19 01:00:17

Copyright 2021 AkzoNobel. Tous droits réservés. Chemcraft est une marque déposée d'Akzo Nobel Coatings Inc.