

131-54XX VARiSET® SELECT HH White Pre-Cat Pigmented Topcoat

Codes de produit:	131-5405 Flat	Viscosité:	Zahn #2 signature cup 26 - 28 sec at 25°C	
	131-5410 Matte			
	131-5420 Low Gloss		Point d'éclair:	53.6°F (12°C)
	131-5435 Satin		Densité (kg/l):	1.11
	131-5450 Semi-Gloss		Solides (% en poids):	45.0% ± 2%
	131-5490 High Gloss		Solides (% en volume):	28.5% ± 1%
		Stabilité à l'entreposage (mois):	6	

Description du produit:

VARiSET SELECT HH White Topcoat is a one-component, pigmented pre-catalyzed Reactive Amino Coating (RAC) with great chemical, household and moisture resistance properties. It has high hide and excellent coverage, even on MDF core. VARiSET SELECT HH White Topcoat high solids formulation is user friendly, and has excellent feel, appearance and is formulated to provide maximum color stability. The coating has light stable properties due to the type of resin used. Special Recognition: Meets Kitchen Cabinet Manufacturer Association (KCMA) Standards. Recommended: Architectural Woodwork Institute (AWI). System 2 performance standard for chemical and moisture resistance.

Utilisations:

VARiSET SELECT HH White Topcoat is recommended for kitchen cabinets, office and household furniture, as well as other interior wood applications.

Données environnementales (tel que fourni):

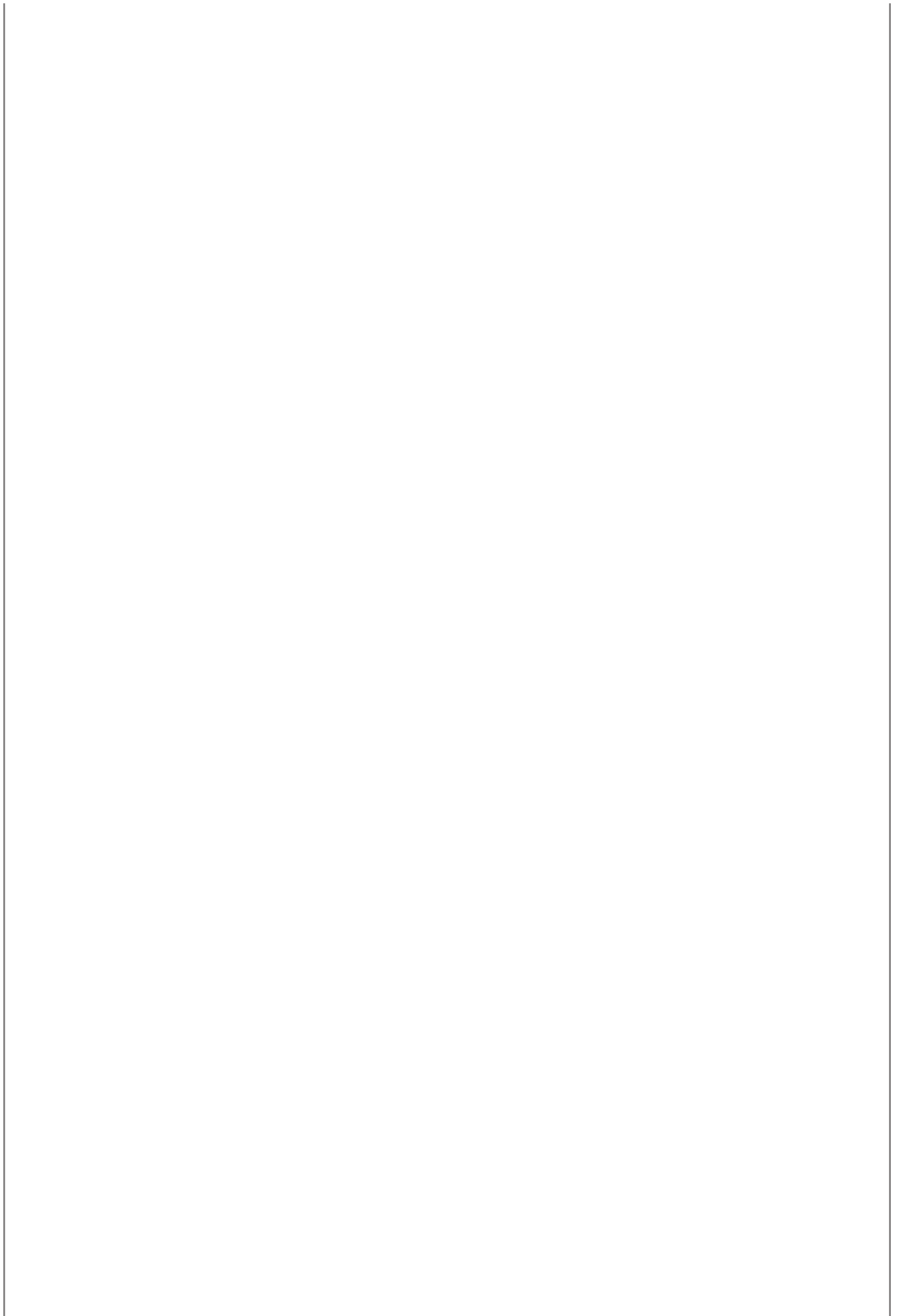
COV moins exemption Kg/L:	
COV Kg/L:	<0.35
COV Kg/Kg solides:	<0.001
VHAPs Kg/Kg solides:	

Remarque:
N/A

Données d'application

Utilisations suggérées:	Wood Finish
Catalyseur:	N/A
Vie en pot:	N/A
Viscosité d'application:	Zahn #2 signature cup 26 - 28 seconds
Diluant:	121-803 or 121-8020
Retardateur:	800-5328 EEP
Solvant de nettoyage:	Lacquer Thinner
Épaisseur du film à l'application recommandée :	3 - 5 mils
Pouvoir couvrant:	11 m2/l (465 sq ft/gal) at 1 mil dry and at 100% transfer efficiency. Coverage will vary depending on method of application or coating thickness.

Remarque:
N/A



Mode d'utilisation:

Préparation de la surface:

Wood substrate must be sanded using 120, 150 or 180 grit stearated paper prior to coating. An appropriate primer is VARISSET SELECT Primer or self-seal. When recoating, the previous coat of VARISSET SELECT HH White Topcoat or VARISSET SELECT Primer must be sanded and the next coat applied within eight hours. VARISSET SELECT HH White Topcoat cannot be used on metal, old oil or cellulose lacquers.

Informations générales:

Agitate material before use. Always mix VARISSET SELECT HH White Topcoat while adding reducers in the recommended mixing ratios. VARISSET SELECT HH White Topcoat must be agitated thoroughly at all times to ensure product consistency and consistent gloss.

Apply at 3 - 5 mils wet on sanded or primed substrate. Further coats may be applied after complete drying followed by sanding with 280/320 grit stearated paper. Maximum film build of VARISSET SELECT HH White Topcoat should not exceed 4 mils dry. Maximum film build of total coatings system must not exceed 4 mils dry. The second and subsequent coats must be applied the same as the previous coat is sanded.

Contact with metal surfaces should be avoided.

VARISSET SELECT HH White Topcoat must not be polluted with oil, varnish or the like and must not be sanded with steel wool between coats. VARISSET SELECT HH White Topcoat must not be used and dried at temperatures below 18°C or relative

humidity above 65%. During hardening, the enamel must not be exposed to ammonia vapors. Ammonia cleaners should not be used for cleaning the finished surface. This may accelerate discoloration.

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:	10 - 20 minutes	Flash off before entering oven
Sec au ponçage:	2 hours	3 hours
Sec à l'empilage:	30 - 45 minutes	60 - 90 minutes

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 01:00:34

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