

# Fiche technique

Mai 2011

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



# I0600V

## Bases mates à l'eau Aquabase™ Plus

| <i>Produit</i>                   | <i>Description</i>                |
|----------------------------------|-----------------------------------|
| Ligne P989                       | Bases finies                      |
| P990/991/992/993/995/996/998/999 | Bases mates Aquabase Plus         |
| P998-8991                        | Tone Controller                   |
| P990-8999                        | Clear Adjuster                    |
| P935-1250                        | Additif Aquabase Plus Performance |
| P980-5000                        | Diluant Aquabase Plus             |
| P980-5050                        | Diluant lent Aquabase Plus        |

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Aquabase Plus est un système de bases hydrodiluable très performant, qui réduit de manière significative les émissions de solvants dans l'environnement et est conforme à toutes les exigences de la législation actuelle.

Aquabase Plus fait partie d'un système de produits complet apportant une reproduction des teintes mates (teintes métallisées, nacrées, opaques et finitions avec effets spéciaux), un excellent pouvoir couvrant et des possibilités de raccord noyé, ce qui permet à l'atelier de conserver productivité et rentabilité.

Associé aux vernis et apprêts de haute qualité Nexa Autocolor, le système Aquabase Plus fournit un brillant, un aspect et une durabilité excellents.

Facile à appliquer, ce système de produits simple et souple peut être utilisé dans des conditions très variées.

## SUPPORTS ET PREPARATION

Aquabase Plus ne doit être appliqué que sur :

des apprêts / sous-couches ponçables à deux composants **Nexa Autocolor**,

des apprêts mouillé sur mouillé à deux composants **Nexa Autocolor** (sauf P565-668 et P565-777).

**NOTE :** Il est recommandé d'appliquer d'abord un apprêt à deux composants **Nexa Autocolor** sur les éléments neufs recouverts de cataphorèse.

Les supports (aciers et ses alliages tels que EZ, aluminium, galvanisé, etc.) doivent être préparés à l'aide du système **Nexa Autocolor** conseillé :

P565-713 CFE recouvert d'un apprêt PU

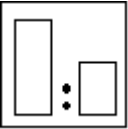
Supports plastiques : utiliser le système **Nexa Autocolor** conseillé pour la mise en peinture des plastiques.

Ne pas appliquer Aquabase Plus directement sur les primaires P572-2000 et 2001.



## PROCEDE


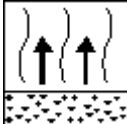
### ETAPES POUR LA BASE

|   | Bases métallisées et bases mates à effet nacré / effet spécial  | Bases opaques   |
|---|---|---|
|  | <p>Aquabase Plus            100 volumes<br/>P980-5000/5050            20 volumes</p> <p>Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4 à 20°C.</p> <p>Pour la plupart des teintes métallisées / nacrées / effets spéciaux, l'équilibre parfait entre application, opacité et séchage est obtenu en ajoutant 20 % de diluant P980-5000.</p> <p>Pour une opacité maximale, il est possible de n'utiliser que 10 % de P980-5000/5050, si nécessaire.</p> <p>En cas de températures élevées (plus de 30°C), il est possible d'utiliser 30 % de P980-5000 ou P980-5050 pour améliorer l'application, le résultat et l'absorption du brouillard de pistolage.</p> | <p>Aquabase Plus            100 volumes<br/>P980-5000/5050            10 volumes</p> <p>Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4 à 20°C.</p> <p>Pour la plupart des teintes opaques, l'équilibre parfait entre application, opacité et séchage est obtenu en ajoutant 10 % de diluant P980-5000/5050.</p> <p>En cas de températures élevées (plus de 30°C), il est possible d'utiliser jusqu'à 30 % de P980-5000 ou P980-5050 pour améliorer l'application, le résultat et l'absorption du brouillard de pistolage.</p> |
|   | <p>Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour la filtration (filtres conseillés : 125 à 190 microns).</p> <p><b>NE PAS FILTRER AU PISTOLET.</b></p>   | <p>Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour la filtration (filtres conseillés : 125 à 190 microns).</p> <p><b>NE PAS FILTRER AU PISTOLET.</b></p>   |



## PROCEDE



### ETAPES POUR LA BASE (Suite)

|  | Bases métallisées et bases mates<br>à effet nacré / effet spécial   | Bases opaques   |
|--|---|---|
| <b>Pistolet<br/>Semi &amp; Basse<br/>Pression</b>                                  | <p>Buse :<br/>A gravité : 1,2-1,4 mm</p> <p>Pression : Se reporter aux instructions du fabricant du pistolet</p>  | <p>Buse :<br/>A gravité : 1,2-1,4 mm</p> <p>Pression : Se reporter aux instructions du fabricant du pistolet</p>  |
|    | <p><b>Méthode 1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer des couches simples jusqu'à opacité.</li> <li>- Laisser évaporer entre les couches jusqu'à matité de la base.</li> <li>- Appliquer un voile de placement sur le <u>film sec</u>, pour un aspect uniforme de la teinte finale.</li> </ul> <p><b>OU</b></p> <p><b>Méthode 2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer des couches simples jusqu'à opacité.</li> <li>- Laisser évaporer entre les couches jusqu'à matité de la base.</li> <li>- Appliquer le voile de placement sur le <u>film « mi-sec »</u>, pour un aspect uniforme.</li> </ul> <p><b>OU</b></p> <p><b>Méthode 3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer une succession de fines couches jusqu'à opacité</li> <li>- Appliquer un voile de placement sur le <u>film sec</u>, comme pour la méthode 1.</li> </ul> <p>La température d'application doit être comprise entre 23 et 25°C.</p> | <p><b>Méthode 1</b></p> <p>Appliquer des couches simples jusqu'à opacité.</p> <p>Bien laisser évaporer entre les couches.</p> <p><b>OU</b></p> <p><b>Méthode 3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquer une succession de fines couches jusqu'à opacité. Eviter d'appliquer des couches trop épaisses qui pourraient entraîner une aération ou un microbullage.</li> </ul> <p>La température d'application doit être comprise entre 23 et 25°C.</p> |
|  | <p>Laisser évaporer jusqu'à obtention d'une surface totalement mate entre les couches.</p> <p>Le cas échéant, utiliser des équipements de circulation d'air pour accélérer le séchage, par exemple des supports fixes ou des buses Aquadry. Le choix de la méthode de séchage dépend de la taille et du type de réparation.</p> <p>Température de séchage cabine : 23-25°C</p>  | <p>Laisser évaporer jusqu'à obtention d'une surface totalement mate entre les couches.</p> <p>Le cas échéant, utiliser des équipements de circulation d'air pour accélérer le séchage, par exemple des supports fixes ou des buses Aquadry. Le choix de la méthode de séchage dépend de la taille et du type de réparation.</p> <p>Température de séchage cabine : 23-25°C</p>  |



## PROCEDE

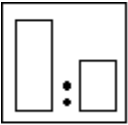

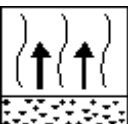

### ETAPES POUR LA BASE (Suite)

|   | Bases métallisées et bases bicouches à effet nacré / effet spécial   | Bases opaques  |
|---|--|--|
| <br><br><br><b>Séchage Infra-Rouge</b> | <p>Attendre que l'ensemble soit sec avant de vernir.</p> <p>Se conformer aux prescriptions du fabricant. Ne pas appliquer le voile de contrôle final sur un support chaud. Attendre 5 minutes avant d'appliquer le vernis pour que le panneau refroidisse.</p> <p><b>VERNIS</b> : N'utiliser que les vernis à deux composants <b>Nexa Autocolor</b> conseillés. Se référer aux Fiches techniques des vernis pour plus d'informations. Ne pas appliquer un vernis monocomposant sur une base Aquabase Plus.</p> | <p>Attendre que l'ensemble soit sec avant de vernir.</p> <p>Se conformer aux prescriptions du fabricant. Attendre 5 minutes avant d'appliquer le vernis pour que le panneau refroidisse.</p> <p><b>VERNIS</b> : N'utiliser que les vernis à deux composants <b>Nexa Autocolor</b> conseillés. Se référer aux Fiches techniques des vernis pour plus d'informations. Ne pas appliquer un vernis monocomposant sur une base Aquabase Plus.</p> |



## PROCEDE

### ETAPES POUR TEINTES TRICOUCHES NACREES OU A EFFETS SPECIAUX

|  | <u>ETAPE 1</u><br>Teinte de fond  | <u>ETAPE 2</u><br>Teinte nacree / à effets spéciaux P989  |
|--|---|---|
|    | Aquabase Plus 100 volumes<br>P980-5000/5050 10 volumes  | Aquabase Plus 100 volumes<br>P980-5000/5050 20 volumes  |
|  | Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4  | Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4  |
|  | Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour le filtrage (filtres conseillés : 125 à 190 microns).  | Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour le filtrage (filtres conseillés : 125 à 190 microns).  |
| <b>Pistolet<br/>Semi &amp; Basse<br/>Pression</b>                                  | Buse :<br>A gravité : 1,2-1,4 mm<br><br>Pression : Se reporter aux instructions du fabricant du pistolet  | Buse :<br>A gravité : 1,2-1,4 mm<br><br>Pression : Se reporter aux instructions du fabricant du pistolet  |
|  | Appliquer des couches simples jusqu'à opacité.<br><br>Bien laisser évaporer entre les couches.<br><br>Eviter les couches et films trop épais.<br>Température d'application : 23-25°C  | Appliquer des couches simples en fonction des plaquettes tests. Cette couche nacree ou à effet spécial n'est pas conçue pour donner de l'opacité. L'opacité est obtenue par la couche de fond.<br><br>Bien laisser évaporer entre les couches.<br>Température d'application : 23-25°C   |
|  | Laisser évaporer jusqu'à obtention d'une surface totalement mate.<br><br>Le cas échéant, utiliser des équipements de circulation d'air pour accélérer le séchage, par exemple des supports fixes ou des buses Aquadry. Le choix de la méthode de séchage dépend de la taille et du type de réparation.<br>Température de séchage cabine : 23-25°C | Laisser évaporer jusqu'à obtention d'une surface totalement mate.<br><br>Le cas échéant, utiliser des équipements de circulation d'air pour accélérer le séchage, par exemple des supports fixes ou des buses Aquadry. Le choix de la méthode de séchage dépend de la taille et du type de réparation.<br>Température de séchage cabine : 23-25°C |
|  | Attendre que l'ensemble soit sec avant d'appliquer la couche nacree.  | Attendre que l'ensemble soit sec avant d'appliquer le vernis.   |
| <b>VERNIS</b>  | <u>ETAPE 3</u><br>N'utiliser que les vernis à deux composants <b>Nexa Autocolor</b> conseillés. Se référer aux Fiches techniques des vernis pour plus d'informations. Ne pas appliquer un vernis monocomposant sur une base Aquabase Plus.  |   |



## PROCEDE

### ETAPES POUR LA BASE

#### ADDITIF AQUABASE PLUS PERFORMANCE – P935-1250

Additif Performance – P935-1250 a été développé comme alternative aux diluants standard Aquabase Plus afin de fournir une protection supplémentaire notamment sur les parties sensibles de la carrosserie d'un véhicule. Comme par exemple, les parties avant sujettes au gravillonnage, ou encore dans des conditions extrêmes comme rouler à grande vitesse sur des routes caillouteuses, ou lors d'un lavage à haute pression.

|  | Bases métallisées argentées (ex : plus de 70% d'Aluminium Toner)  | Autres couleurs de vernis  |
|--|---|--|
|    | <p>Aquabase Plus            100 volumes<br/>           P935-1250                10 volumes<br/>           P980-5000/5050        10 volumes min</p> <p>Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4 à 20°C.</p> <p>En cas de températures élevées (plus de 30°C), il est possible d'utiliser 20 % de P980-5000 ou P980-5050 pour améliorer l'application, le résultat et l'absorption du brouillard de pistelage (cad un supplément de 10%)</p> <p>Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour la filtration (filtres conseillés : 125 à 190 microns).</p> <p>Durée de vie en pot du diluant : 3 mois</p> | <p>P989-                        100 volumes<br/>           P935-1250                10 volumes<br/>           P980-5000/5050        5 volumes min</p> <p>Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4 à 20°C.</p> <p>En cas de températures élevées (plus de 30°C), il est possible d'utiliser 20 % de P980-5000 ou P980-5050 pour améliorer l'application, le résultat et l'absorption du brouillard de pistelage (cad un supplément de 15%)</p> <p>Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour la filtration (filtres conseillés : 125 à 190 microns).</p> <p>Durée de vie en pot du diluant : 3 mois</p>   |
|  | Teinte de fond P989   | Teinte nacrée / à effets spéciaux P989   |
|  | <p>Aquabase Plus            100 volumes<br/>           P935-1250                10 volumes<br/>           P980-5000/5050        5 volumes min.</p> <p>Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4 à 20°C.</p> <p>En cas de températures élevées (plus de 30°C), il est possible d'utiliser 20 % de P980-5000 ou P980-5050 pour améliorer l'application, le résultat et l'absorption du brouillard de pistelage (cad un supplément de 15%)</p> <p>Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour la filtration (filtres conseillés : 125 à 190 microns).</p> <p>Durée de vie en pot du diluant : 3 mois</p> | <p>P989-                        100 volumes<br/>           P935-1250                10 volumes<br/>           P980-5000/5050        10 volumes min.</p> <p>Viscosité idéale : 28-31 secondes AFNOR4 à 20°C.</p> <p>En cas de températures élevées (plus de 30°C), il est possible d'utiliser 20 % de P980-5000 ou P980-5050 pour améliorer l'application, le résultat et l'absorption du brouillard de pistelage (cad un supplément de 10%)</p> <p>Des filtres en nylon doivent toujours être utilisés pour la filtration (filtres conseillés : 125 à 190 microns).</p> <p>Durée de vie en pot du diluant : 3 mois</p> |



## REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

### SPECTRAL GREYS

L'emploi du Spectral Grey (SG) recommandé est nécessaire pour

- assurer une quantité minimale de base
- optimiser le temps d'application de la base (opacité)
- obtenir une bonne reproductibilité de la teinte.

Les conseils d'utilisation des SG sont disponibles dans nos systèmes de formulation des teintes (fiches électroniques, formules de teintes en ligne et balances électroniques). Lorsqu'aucun SG n'est indiqué, il est fortement recommandé de choisir en fonction du poster Spectral Grey (boussole).

### PREPARATION DU SUPPORT

Poncer à sec, utiliser les papiers P400-P500 sur une machine orbitale aspirante de 2 à 5 mm d'excentration au rayon. Utiliser des coupes mousse pour les bordures en P800 ou P1000.

Pour faire disparaître l'huile et la graisse, utiliser le P850-1402.

Pour faire disparaître les sels hydrosolubles et les résidus du ponçage à l'eau ou à sec, utiliser le produit de préparation des surfaces hydrodiluable P980-8252.

#### **Application du P850-1402 :**

Utiliser un chiffon propre pour l'application et un autre chiffon propre pour enlever les impuretés.

#### **Application du P980-8252 :**

Utiliser un chiffon propre pour l'application et un autre chiffon propre pour enlever les impuretés.

Ne pas laisser les produits de nettoyage sécher sur les supports. Les essuyer avant séchage.

### MELANGE DE LA BASE

La peinture ne doit être mélangée que dans des conteneurs en plastique. **NE PAS** utiliser de récipients métalliques.

Avant le dosage, retourner doucement les boîtes à deux reprises.

Remuer immédiatement après la pesée de tous les ingrédients indiqués.

**NE PAS SECOUER.** Couvrir le récipient si la peinture n'est pas utilisée immédiatement.

### IDENTIFICATION ET VERIFICATION DES TEINTES

Comme dans tout système de peinture de réparation, une vérification des teintes doit toujours être réalisée avant la mise en peinture du véhicule. S'assurer que la peinture a été bien remuée avant d'appliquer les teintes. Cette étape est particulièrement importante lors de l'utilisation de finitions tricouches nacrées ou à effets spéciaux, car leur aspect transparent rend difficile la réalisation d'un raccord noyé.





## REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

### NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

#### **Manuel**

Nettoyer le pistolet à l'eau avec une machine de nettoyage adaptée. Pour les pistolets à gravité, dévisser le réservoir de peinture et le rincer séparément. Rincer le pistolet à l'eau claire et terminer en pulvérisant du diluant propre Aquabase Plus P980-5000. Vérifier que le pistolet est complètement sec avant de le ranger ou de le réutiliser.

#### **Machine de nettoyage pour pistolet automatique (Nettoyant pour pistolet Aquabase Plus P980-8212)**

Démonter le pistolet et le placer dans une machine de nettoyage à l'eau, en suivant les instructions du fabricant. A la fin du cycle de nettoyage, nettoyer les différentes parties du pistolet et les rincer à l'eau. Remonter le pistolet et pulvériser du diluant Aquabase P980-5000. Vérifier que le pistolet est complètement sec avant de le ranger ou de le réutiliser.

Pour le traitement et l'élimination des eaux usées provenant du nettoyage du pistolet, merci de se reporter à la législation en cours.

### CORRECTION DES DEFAUTS

Les défauts visibles tels que des poussières ou grains peuvent être facilement rectifiés si la base est tout à fait sèche : le défaut est poncé à sec, en exerçant une faible pression avec des coupes mousses en P1000 (à sec). Il est préférable de faire disparaître les défauts avant de vernir : une fois le vernis posé, ils ne peuvent être corrigés qu'à la fin du délai nécessaire à la mise en service.

Une méthode alternative consiste à utiliser des tampons de ponçage en fibres très fins (par exemple Abralon 4000) soit à sec, soit avec un peu de nettoyant dégraissant (P850-1402) qui servira de lubrifiant. Dans tous les cas, il est nécessaire de nettoyer la surface après ponçage avec un peu de P850-1402. Utiliser un chiffon propre pour l'application et un autre chiffon propre pour enlever les impuretés.

Ne pas laisser les produits de nettoyage sécher sur les supports. Les essuyer avant séchage.

### STOCKAGE

Conserver à l'abri du gel, à plus de 5°C.



## REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

### RACCORDS NOYES

### BASES METALLISEES, NACREES BICOUCHES ET OPAQUES

#### Préparation

Préparer la zone de réparation avec le bon SG (SG01 à SG07).

L'apprêt SG indiqué doit être appliqué et séché selon la Fiche technique du produit.

Poncer la sous-couche (P400-P500 à sec). En cas de ponçage sur des petites surfaces mises à nu, utiliser les aérosols P565-908, P565-9081/9086.

L'application de SG est nécessaire pour obtenir de bons résultats. Néanmoins, dans certains cas, l'Aquabase Plus peut être appliqué en couche de fond de teinte SG. Les meilleurs résultats ne seront obtenus qu'avec les gris les plus foncés, c'est-à-dire Aquabase Plus utilisé en couche de fond SG04 à SG07 (diluer à 30%).

S'il existe des zones de brouillard, la zone de réparation doit être poncée à l'aide de papier P800 à sec.

La zone dans laquelle le raccord est réalisé doit être poncée avec un tampon Scotch-Brite gris ultrafin ou du papier P1000 ou P1200 à sec sur une machine orbitale avec une interface ou avec ABRALON 4000 ou Trizact 1000. Nettoyer la zone poncée avec le produit de préparation des surfaces hydrodiluable P980-8252, selon le procédé décrit précédemment.

#### Mise en peinture du panneau entier

Appliquer normalement la base sur la sous-couche, conformément aux méthodes d'application décrites précédemment.

Passer un tampon d'essuyage, pour éliminer les résidus de poussières. Effectuer un raccord noyé sur le panneau voisin si l'ajustement des teintes le nécessite. Appliquer un voile de placement final pour ajuster la mise à la teinte des teintes métallisées / nacrées / effets spéciaux. Attendre que l'ensemble soit sec avant d'appliquer le vernis.

#### Réparation locale :

(La buse Aquadry peut être utilisée pour accélérer le séchage entre les couches)

#### Base opaque :

Suivre le procédé précédent, il est inutile d'effectuer un voile de placement pour les bases opaques.



## REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

### RACCORDS NOYES (SUITE)

#### TEINTES A EFFETS SPECIAUX TRICOUCHES

L'aspect transparent des teintes tricouches complique la réalisation d'un raccord noyé. Pour plus d'informations sur le processus de raccord noyé recommandé, se référer à la section ci-dessous. Le raccord noyé peut également être évité soit par une réparation du panneau entier, soit en utilisant les lignes de rupture pour réduire la taille de la zone à peindre.

#### **Préparation**

Préparer la zone de réparation avec le SG indiqué (SG01 à SG07), conformément à la formule de teinte. Si aucun SG n'est indiqué, il est recommandé de choisir le SG en fonction du poster Spectral Grey.

L'apprêt SG indiqué doit être appliqué et séché selon la fiche technique du produit.

Le SG donne des résultats optimaux lorsqu'il est utilisé comme apprêt. Néanmoins, dans certains cas, l'Aquabase Plus peut être appliqué en teinte SG. Dans ces situations, les meilleurs résultats seront obtenus avec les gris les plus foncés, c'est-à-dire SG04 à SG07.

Poncer la sous-couche (P400-P500 à sec). En cas de ponçage sur de petites surfaces mises à nu, utiliser P565-908, P565-9081/9086.

Dans le cas de zones de brouillard, la zone de réparation doit être poncée.

La zone dans laquelle le raccord est réalisé doit être poncée / abrasée avec un papier P1000 à sec sur une machine orbitale avec une interface.

Nettoyer la zone poncée avec le produit de préparation des surfaces hydrodiluable P980-8252.

#### **Mise en peinture du panneau entier**

S'assurer qu'une vérification de la teinte a été réalisée avant la réparation et que le nombre de couches nécessaire est connu. Réaliser plusieurs plaques tests pour s'assurer de la conformité de la teinte et du nombre de couches de vernis coloré nécessaire.

##### **Teinte de fond**

##### **(Etape 1) :**

Appliquer la base sur l'ensemble du panneau, comme d'habitude.  
Appliquer jusqu'à opacité et effectuer un raccord avec le panneau voisin si nécessaire.  
Attendre que l'ensemble soit sec.  
Passer un chiffon anti-poussière avant d'appliquer la couche nacrée.

##### **Couche à effet transparent**

##### **(Etape 2) :**

Appliquer la teinte sur la zone de réparation en s'assurant que le produit s'étend au-delà de la base. Chaque couche doit être appliquée plus loin dans la zone de réparation afin que le raccord se fasse correctement.  
Attendre que l'ensemble soit uniformément sec avant d'appliquer le vernis.



## REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

### RACCORD NOYE DES TEINTES A EFFETS SPECIAUX TRICOUCHES (SUITE)

#### Réparation locale

(La buse manuelle Aquadry peut être utilisée pour accélérer le séchage entre les couches).  
S'assurer qu'une vérification de la teinte a été réalisée avant la réparation et que le nombre de couches nécessaire est connu. Réaliser plusieurs plaques tests pour s'assurer de la conformité de la teinte et du nombre de couches de vernis coloré nécessaire.

#### Teinte de fond (Etape 1):

Appliquer la base sur la zone préparée afin de masquer la zone apprêtée et effectuer un raccord de chaque couche avec la surface environnante.  
Passer un chiffon anti-poussière entre deux couches.  
Laisser évaporer la base jusqu'à ce qu'elle soit uniformément sèche avant d'appliquer la couche à effet transparent.

#### Couche à effet transparent (Etape 2):

Appliquer la première couche de teinte sur la base en étendant la zone de réparation au-delà de la base et sur la surface préparée environnante.  
Pour les autres couches de la teinte, appliquer plus loin dans la zone de réparation si nécessaire.  
Laisser sécher complètement chaque couche avant toute nouvelle application.  
Laisser évaporer la base jusqu'à ce qu'elle soit uniformément sèche avant d'appliquer le vernis.

### INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre de COV.

La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420g/litre.

Selon la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

**Ces produits sont réservés aux professionnels**, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel ce dernier le destine. Pour les informations en matière de santé et de sécurité, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité, que vous trouverez également à l'adresse suivante: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

### Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
Tél. : 01 41 47 79 95  
Fax : 01 41 47 21 25

