

# Fiche Technique.



## Permasolid® Vernis HS 8034.

Permasolid® Vernis HS 8034 est un vernis High Solid à brillant élevé, de notre système acrylique 2K. Il est conforme à la législation actuelle sur les COV.

- application en 2 couches (de préférence), (1,5 couche possible)
- très bonne tenue de la finition
- bonne stabilité verticale
- bonne lustrabilité
- très bon garnissant et très bon brillant

Réservé à un usage professionnel.  
Fiche Technique N° FR / 8034 / 05

## Supports.

Supports appropriés :

Permahyd® Prélaque 280 , 285 et 286  
Permahyd® Hi-TEC Prélaque 480  
(cf fiche technique N° 0280, 0285, 0286, 480.0, 480.1)

## Application.

Ratio de mélange :



3:1 en volume avec  
Permasolid® Durcisseur VHS 3220 rapide  
Permasolid® Durcisseur VHS 3225  
Permasolid® Durcisseur VHS 3230 lent  
Permasolid® Durcisseur VHS 3240 extra lent  
(voir fiche technique 3220-3440)

Le choix du durcisseur est fonction de la température ambiante et de la taille de l'élément.








Diluant :

Permasolid® Additif pour Vernis HS 9034  
Permasolid® Additif pour Vernis HS 9035 lent  
Permasolid® Accélérateur HS 9025\*\*\*  
Permasolid® Additif 9026\*\*\*

Merci d'observer les remarques particulières indiquées par \*\*\*  
et les Fiches Techniques du 9025 et du 9026 !

Durée de vie du mélange :

Prêt à l'emploi 75 - 90 minutes à +20°C.  
(selon le durcisseur utilisé)

<p>Méthode d'application :</p> <p>Viscosité d'application 4 mm, +20°C, DIN 53211:</p> <p>Additif à +20°C température du produit :</p> <p>Buse* :</p> <p>Pression de pistolage* :</p> <p>Pression d'atomisation* :</p> <p>Nombre de couches**:</p> <p>Epaisseur recommandée du film :</p> <p>Remarques :</p> <p><b>Séchage.</b></p> <p>Séchage air :</p> <p>Séchage accéléré :</p>		Conforme	Gravité HVLP	
		viscosité du mélange		
		5% Permasolid® Additif pour Vernis HS 9034*** ou Permasolid® Additif pour Vernis HS 9035 lent***		
		1,2 - 1,3 mm	1,2 - 1,3 mm	
		2 - 2,5 bar	-	
		-	0,7 bar	
		a) 2 couches avec 5 - 10 minutes de désolvatation entre les couches. b) 1,5 couche, c'est à dire une première "demi-couche" légère formant presque une couche fermée suivie directement d'une couche pleine.		
		50 - 60 µm épaisseur de film sec		
	***		Lorsque vous utilisez ce vernis pour de petites réparations (méthode spot repair), vous pouvez remplacer 5% de Permasolid® de Additif pour Vernis HS 9034 / 9035 lent par 5% de Permasolid Accélérateur HS 9025 ou de Permasolid Accélérateur HS 9026. <u>Attention :</u> Le mélange décrit ici pour les applications en réparation rapide ne doit pas être utilisé sur des surfaces horizontales.	
		A +18 - 22°C <u>température ambiante :</u>	après une nuit	
	<u>Désolvatation :</u>	5 – 10 minutes		
	<u>Temps de séchage à</u> +60 - 65 °C température du <u>support :</u>	30 - 35 minutes		

\* cf recommandations du fabricant !

\*\* La première couche doit être fine mais fermée.

Séchage infrarouge :



Désolvatation :

5 – 10 minutes



Onde courte :

10 - 15 minutes

**Remarque :**

Elastification de plastique rigide ou semi-rigide :

Premièrement, ajouter 15 % de Permasolid® Additif élastique 9050 au vernis.

Mélange en 3:1 avec Durcisseur VHS

+ 5% Permasolid® Additif pour Vernis HS 9034 / 9035 lent

Remarque importante : Temps de séchage allongé

**Remarque de sécurité :**



Ce produit est classé selon la réglementation (CE) 1272/2008 (CLP).

Veillez consulter la Fiche de Données de Sécurité.

Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application.

**Données.**

Point éclair :

supérieur à +23° C

Teneur COV :

2004/42/IIB(d)(420)420

La valeur limite de COV de ce produit dans l'UE (produit catégorie IIB.d) dans sa forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/litre.

La teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/L.

---

Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces informations ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances à la date en question. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle de ce document, incluant licences, marques déposées et copyrights, est protégée. Tous droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de cette information et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de la mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

Axalta Coating Systems France S.A.S.  
1 Allée de Chantereine  
78711 Mantes la Ville  
Tél. : ++33 (0) 1 30 92 80 00  
Fax. : ++33 (0)1 30 92 13 45  
[www.spieshecker.fr](http://www.spieshecker.fr)

