



Date d'application: 28 février 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### Description

Un Système de Vernis productifs qui peut être utilisé sous des conditions variées pour une large gamme de réparations. Vernis 2 composants à séchage rapide, à utiliser sur la base mate des systèmes revernissés.

Composition à base de copolymère acrylique polyuréthane.

Système issu de la technologie Hyper Cure™.

#### Produits

3750S	Vernis COV ultra productif
3760S	Vernis COV Ultra Productif Haute-Temp.
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
XK206	Activateur lent à faible émission de solvants
430R	Varispeed Thinner
431R	Varispeed Ultra
XB387	Diluant haute température
3989S	Retardeur

#### Propriétés

- Séchage à l'air très rapide et temps d'attente réduit entre l'application des différentes couches et le séchage au four.
- Excellentes propriétés de polissage.
- Productivité accrue pour le séchage à l'air, pour l'étuvage à basse température ou pour le séchage aux IR.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.
- Séchage à l'air très rapide et temps d'attente réduit entre l'application des différentes couches et le séchage au four.

#### Supports

- Bases mates DuPont Refinish.
- Peinture d'origine ou ancienne, nettoyée et poncée (ne pas utiliser sur finition acrylique thermoplastique).



Date d'application: 28 février 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### PREPARATION DU PRODUIT (Rapide)

Proportions de mélange	Raccords et panneaux											
	18°C - 30°C						25°C - 38°C					
	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.	V.	P.
3750S	3	100	3	100	3	100	-	-	-	-	-	-
3760S	-	-	-	-	-	-	3	100	3	100	3	100
XK203	1	36	-	-	1	36	1	36	-	-	1	36
XK205	-	-	1	36	-	-	-	-	1	36	-	-
431R	0,4	12	0,4	12	-	-	0,4	12	0,4	12	-	-
XB387	-	-	-	-	0,4	12	-	-	-	-	0,4	12
COV	420 g/l											
Durée de vie à 20°C	Avec 431R						3750S			3760S		
	Avec XB387						45 min.			45 min.		
Viscosité d'application à 20°C	DIN 4						19-22 s					
	FORD 4						20-23 s					
AFNOR 4							22-25 s					
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels		Buse			Distance			Pression		
Gravité		1,4-1,6 mm			15-20 cm			3-4 bar				
Aspiration		1,6-1,8 mm			15-20 cm			3-4 bar				
Pot sous pression		1,0-1,2 mm			15-20 cm			3-4 bar				
Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLPH/TE)								Selon les spécifications du fournisseur				
Gravité		1,3-1,5 mm			10-15 cm							
Aspiration		1,5-1,6 mm			10-15 cm							
Pot sous pression		1,0-1,2 mm			10-15 cm							
Nombre de couches	1,5 (2)											
Temps d'attente	0-5 min. entre les couches. 0-5 min. avant le séchage au four (dépend de la cabine de peinture).											
Epaisseur du film sec	40-60 µ											
Séchage	Avec 3750S	XK203 / 431R		XK205 / 431R		XK203 / XB387						
		20°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	20°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	20°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C					
		Hors poussière	15 min.	imm.	20 min.	imm.	30 min.	imm.				
		SPA	2 h	imm.	2 h 30'	imm.	3 h	imm.				
	Sec au ruban adhésif	6 h	15 min.	6 h 30'	20 min.	8 h	30 min.					
	Avec 3760S	XK203 / 431R		XK205 / 431R		XK203 / XB387						
		28°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	28°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C	28°C	15 min. x 60°C 20 min. x 50°C					
		Hors poussière	15 min.	imm.	20 min.	imm.	30 min.	imm.				
		SPA	2 h	imm.	2 h 30'	imm.	3 h	imm.				
		Sec au ruban adhésif	6 h	20 min.	6 h 30'	30 min.	8 h	40 min.				
Séchage IR*		Foncée	Clares	Foncé	Clares	Foncée	Clares					
	Attente	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.						
	Distance	50 cm	50 cm	50 cm	50 cm	50 cm						
	Demi-puissance	6 min.	6 min.	6 min.	6 min.	6 min.						
Pleine puissance	3 min.	6 min.	4 min.	7 min.	5 min.	7 min.						

\* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune



Date d'application: 28 février 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### PREPARATION DU PRODUIT (Standard)

	Proportions de mélange	Grande surface				
		18°C - 28°C		25°C - 38°C		
		Volume	Poids	Volume	Poids	
	3750S 3760S XK205/XK206 XB387	3 - 1 0,4	100 - 36 12	- 3 1 0,4	- 100 36 12	
<b>COV</b>	420 g/l					
	<b>Durée de vie à 20°C</b>	3750S		3760S		
	Avec XK205	60 min.		90 min.		
	Avec XK206	70 min.		90 min.		
	<b>Viscosité d'application à 20°C</b>	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4				
		19-22 s 20-23 s 22-25 s				
	<b>Equipement d'application</b>	<b>Buse</b>	<b>Distance</b>	<b>Pression</b>		
	<b>Pistolets conventionnels</b>					
	Gravité	1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar		
	Aspiration	1,6-1,8 mm	15-20 cm	3-4 bar		
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar		
	<b>Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)</b>			Selon les spécifications du fournisseur		
	Gravité	1,3-1,5 mm	10-15 cm			
	Aspiration	1,5-1,6 mm	10-15 cm			
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	10-15 cm			
	<b>Nombre de couches</b>	1,5 (2)				
	<b>Temps d'attente</b>	0-5 min. entre les couches. 0-5 min. avant le séchage au four (dépend de la cabine de peinture).				
	<b>Epaisseur du film sec</b>	40-60 µ				
	<b>Séchage</b>	<b>Avec 3750S</b>	<b>XK205</b>		<b>XK206</b>	
			<b>20°C</b>	<b>25 min. x 60°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>	
		<b>Hors poussière</b>	50 min.	imm	imm	
		<b>Sec pour assemblage</b>	5 h 30 min.	imm	30 min.	
		<b>Sec au ruban adhésif</b>	une nuit	1 h 30 min.	2 h	
		<b>Avec 3760S</b>	<b>XK205</b>		<b>XK206</b>	
	<b>28°C</b>	<b>25 min. x 60°C</b>	<b>30 min. x 60°C</b>			
	<b>Hors poussière</b>	50 min.	imm	imm		
	<b>Sec pour assemblage</b>	6 h	15 min.	30 min.		
	<b>Sec au ruban adhésif</b>	une nuit	2 h	2 h 30 min.		
	<b>Séchage IR*</b>	<b>Toutes les teintes</b>		<b>Toutes les teintes</b>		
		<b>Attente</b>	5 min.		5 min.	
		<b>Distance</b>	80 cm		80 cm	
		<b>Demi-puissance</b>	5 min.		5 min.	
		<b>Pleine puissance</b>	15 min.		20 min.	

\* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assurons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

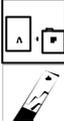


Date d'application: 28 février 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### PREPARATION DU PRODUIT (Lent)

	Proportions de mélange	Complète							
		18°C - 22°C		21°C - 25°C		21°C - 30°C		28°C - 38°C	
		Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
	3750S	3	100	3	100	-	-	-	-
	3760S	-	-	-	-	3	100	3	100
	XK206	1	36	1	36	1	36	1	36
	XB387	0,4	12	-	-	0,4	12	-	-
	3989S	-	-	0,4	12	-	-	0,4	12
	COV	420 g/l							
	Durée de vie à 20°C	Avec XB387		3750S		3760S			
		Avec 3989S		70 min.		90 min.			
				60 min.		90 min.			
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4		19-22 s					
		FORD 4		20-23 s					
		AFNOR 4		22-25 s					
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels		Buse	Distance	Pression			
		Gravité		1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar			
		Aspiration		1,6-1,8 mm	15-20 cm	3-4 bar			
		Pot sous pression		1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar			
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE)							
		Gravité		1,3-1,5 mm	10-15 cm	Selon les spécifications du fournisseur			
		Aspiration		1,5-1,6 mm	10-15 cm				
		Pot sous pression		1,0-1,2 mm	10-15 cm				
	Nombre de couches	1,5 (2)							
	Temps d'attente	0-5 min. entre les couches. 0-5 min. avant le séchage au four (dépend de la cabine de peinture).							
	Epaisseur du film sec	40-60 µ							
	Séchage	Avec 3750S		XB387		3989S			
		Hors poussière		30 min. x 60°C		35 min. x 60°C			
		Sec pour assemblage		imm.		imm.			
		Sec au ruban adhésif		30 min.		30 min.			
				2 h		2 h			
		Avec 3760S		XB387		3989S			
		Hors poussière		30 min. x 60°C		35 min. x 60°C			
		Sec pour assemblage		imm.		imm.			
		Sec au ruban adhésif		30 min.		30 min.			
				2 h 30 min.		2 h 30 min.			
	Séchage IR*	Tempes d'attente		Toutes les teintes		Toutes les teintes			
		Distance		5 min.		5 min.			
		Demi-puissance		80 cm		80 cm			
		Pleine puissance		5 min.		10 min.			
				20 min.		20 min.			

\* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.



Date d'application: 28 février 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### UTILISATION RECOMMANDÉE

##### Préparation de la surface

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations nécessaires.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Passer un tampon d'essuyage.
6. Si nécessaire, appliquer une base mate DuPont Refinish.

##### Application du vernis

Quand la base mate hydrodiluable de DuPont Refinish est complètement mate, appliquer le 3750S/3760S en 1 seule couche légère immédiatement suivie d'une couche pleine avec 0-3 minutes d'attente entre les couches ou en 2 couches pleines avec 5-10 minutes d'attente entre les couches.

##### Résistances chimiques

Le 3750S / 3760S dur à cœur est résistant à de courtes expositions aux produits chimiques mentionnés ci-dessous:

hydroxyde de sodium	20 %	acide de batterie
acide sulfurique	25 %	toluène
acide chlorhydrique	20 %	xylène
acide phosphorique	20 %	glycol
ammoniac	10 %	liquide de frein, pétrole

##### Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 28 février 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### UTILISATION RECOMMANDÉE (suite)

##### Rechappissage

Dès la résistance au ruban adhésif. Un ponçage au tampon abrasif est nécessaire après 24 heures.

##### Remarques

- Le 431R est uniquement recommandé pour les raccords et les panneaux.
- 431R peut être remplacé par 430R mais avec un effet moindre sur la réduction du temps de séchage.
- Sur les parties horizontales, utiliser de préférence le XB387.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Une application trop sèche peut être corrigée par l'application d'AK350 à très basse pression, dans les 5 minutes suivant l'application du vernis et est à éviter sur les parties horizontales.
- Pour les vernis structurés et/ou mats, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les systèmes flexibles, consulter la fiche technique correspondante.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

##### Données du produit

Viscosité initiale: 3750S : 150 cp  
3760S : 145 cp

Pouvoir couvrant théorique: 9,4 m<sup>2</sup>/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi

Directive 2004/42/CE: 2004/42/IIB(d) (420)420: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(d)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 420 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
3750S	1 - 5	4	0,979
3760S	5	4	0,987
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
430R	1	2	0,880
431R	1	2	0,882
XB387	1 - 5	4	0,867
3989S	1	4	0,942

##### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser.  
Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.



Date d'application: 28 février 2011

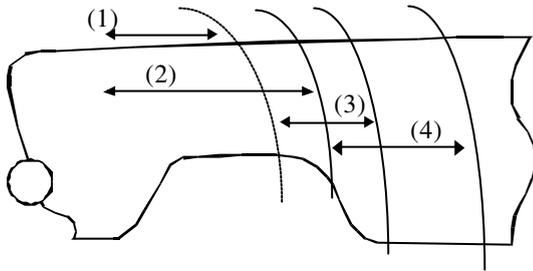
## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### SYSTEMES DE REPARATION

##### Raccords et panneaux: méthode avec le diluant raccord AK350

- (1) Appliquer 1 couche de 3750S / 3760S sur la base mate, en débordant sur les parties adjacentes.
  - (2) Appliquer une 2ème couche de 3750S / 3760S, en débordant davantage sur les parties adjacentes.
  - (3) Noyer le raccord avec l'AK350 dans les 5 min. maximum.
  - (4) Le cas échéant, noyer le raccord en débordant davantage avec l'AK350 dans les 5 min. maximum.
- ! La surface doit être soigneusement préparée avant l'application de la base mate.  
Voir utilisation recommandée, paragraphe préparation de la surface.
- ! Limiter l'application de l'AK350 à la zone préparée.



Si nécessaire, ajuster le brillant avec un polish ou un lustrant de finition sans silicone après durcissement de la réparation.