



Renner Italia S.p.A.
Via Ronchi inferiore, 34
40061 MINERBIO (BO)

YW---M279--NTR

Liant à base aqueuse pour la préparation des métaux liquides effet spatulé

Caractéristiques principales du produit:

• Base à l'eau à haute thixotropie pour la dispersion de poudres métalliques et l'application à la spatule.	• Ponçable et polissable pour obtenir des surfaces métalliques miroitantes.
---	---

Usage conseillé:	Surfaces planes
Méthode d'application:	A la spatule
Préparation du produit	En poids: YW M279 NTR 100 EF M370/ XXXX 100 YC M402 10

Caractéristiques physico-Chimiques (23°C)

Extrait sec (%)	7.7 ± 1
Poids spécifique (g/cm3)	1.01 ± 0,030
Viscosité brookfield (rotor 6 vitesse 10)	60% ± 5
pH	8.0 – 8.5

Séchage à 25°C et UR% 45-56% application 800-900 g/mq

Hors poussière	2 h
Sec au toucher	5 h
Ponçable	24 - 48 h
Surcouvrable	Après brossage

Préparation du métallisé: utiliser les poudres métalliques de la série EF M370 -XXXX. Les introduire dans le liant en les dispersant par une agitation douce mais prolongée, manuellement ou à l'aide de rotors à hélice qui n'endommagent pas les particules métalliques. Catalyser le tout à 10 % en poids (sur le liant) avec YC M402.

Préparation du support: le produit ainsi préparé peut être appliqué sur des bases à l'eau ou en polyester si elles sont soigneusement poncées avec des abrasifs de grain 320 - 400. L'adhérence sur le plastique, les stratifiés et les papiers mélaminés doit être vérifiée même si ces surfaces sont bien poncées.

Instructions en application: application manuelle avec spatule pour créer un effet tridimensionnel.

Polissage: le produit appliqué en grande quantité (800-1000 g/m²) doit avoir le temps de sécher complètement avant d'être poli (24 h). Commencer par des abrasifs plus agressifs, puis passer progressivement à des grains fins. La meilleure procédure prévoit : 240 - 320 - 400 - 600 - 800 - 1000 - 2000 - 3000. Le ponçage avec du 240 - 320 est l'étape la plus critique mais aussi la plus importante pour « libérer » les particules métalliques de la résine du véhicule, ce qui garantit un bon résultat final. Le 1000 - 2000 et le 3000 permettent de polir la surface.

Surcouchage: il est nécessaire de toujours protéger la surface métallique polie pour éviter son oxydation à l'air. Pour un résultat optimal, utilisez des finitions très brillantes en diminuant l'extrait sec pour éviter de trop masquer la surface métallique. Un excellent résultat est obtenu avec YO-90M790 dilué à 50 % avec de l'eau et catalysé à 30 % avec YC M404 (110-120 g/m²). Ou avec les finitions de la série YO-XXM839 cat.10 % YC M403.

Si vous choisissez un produit acrylique, nous vous recommandons JO-90S700/----- cat.10 % FC M073 dil.50 % DF M003 pour maintenir la brillance de la surface.

Pour plus d'informations sur la peinture avec les produits à base d'eau de notre gamme, demandez ou consultez notre guide.

Remarques et avertissements

- Bien mélanger le produit avant utilisation.
- Si le produit est conservé dans des locaux à une température comprise entre 5 et 35 °C, la durée de conservation est de 18 mois.
- Lors de l'application, la température du produit, du support et de l'environnement doit être supérieure à 15 °C.
- Les films qui se forment en dessous de cette température ont des propriétés de résistance chimique et mécanique inférieures à la norme de qualité couramment obtenue.
- Les résidus de peinture (eau de lavage, eau des cabines, peinture usagée) doivent être éliminés conformément à la réglementation en vigueur. Ne pas jeter les résidus dans les égouts.
- Les équipements doivent être lavés à l'eau immédiatement après utilisation. Si des films de peinture séchés doivent être éliminés, utiliser **AY M460**, laisser agir pendant une nuit, puis rincer à l'eau.

Les poudres métalliques peuvent être utilisées seules ou mélangées entre elles pour obtenir différents effets chromatiques.

Ci-dessous les formules et les images de certains effets :

ARGENT : EF M370 C40

OR : EF M370 C46

CUIVRE : EF M370 C66

BRONZE : EF M370 C40

ARGENT CHAUD : EF M370 C40 : EF M370 C53 - 1:1

OR ANCIEN : EF M370 C46 : EF M370 C75 - 1:1

BRONZE VIEILLI : EF M370 C53 : EF M370 C75 - 1:1

BRONZE CACAO : EF M370 C66 : EF M370 C75 - 1:1

BRONZE DORÉ : EF M370 C46 : EF M370 C66 - 1:1

PLOMB : EF M370 C40 : EF M370 C75 - 1:1

