



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

YW---M079--NTR

Liant à l'eau pour la préparation des liquides métallisés

Caractéristiques principales du produit :

• Base à l'eau pour la dispersion des poudres métallisées	• Egrenable et polissable pour obtenir des surfaces métallisées et miroir
• Oxydable avec TY M113 TXX ou AY C524 pour obtenir des liquides métallisés oxydés	

Utilisation conseillée :	• Surfaces planes	• Parties de meubles	• Parties de mobilier
Mode d'application :	Au pistolet		
Préparation du produit :	en poids : YW M079 NTR 100 EF M370/ XXXX 100 YC M404 15		

Caractéristiques physico-chimiques (23°C)

Extrait sec (%)	7.7 ± 1
Poids spécifique (g/cm³)	1.01 ± 0,030
Viscosité DIN 6	65 ± 5
pH	7.5 – 8.0

Caractéristiques d'application

Nbr de couches conseillé	1
Grammage par couche (g/m²)	800 – 1000 g/mq
Intervalle entre couche	-
Rendement (g/m²)	2000

Séchage à 25°C et HR% entre 45 et 65 : 800 -1000 g/m²

Hors poussière	2 h
Manipulable	5 h
Egrenable	24 - 48 h
Recouvrable	Après brossage

Préparation du métallisé : Utiliser les poudres métallisantes de la série EF M370 -XXXX Les introduire dans le liant en les dispersant doucement mais longuement à l'aide d'un agitateur élyptique qui n'abimera pas les particules métallisées. Catalyser le tout à 15% en poids (sur le liant) avec YC M404. Le grammage à utiliser sera en fonction du niveau de couvrant pouvant être obtenu avec une application minimale de 250 microns de produit humides.

Préparation du support : Le produit ainsi préparé peut être appliqué sur fond à l'eau ou polyester préalablement égrené au grain 320 - 400. L'accrochage sur plastique, laminés et papiers mélaminés sera vérifié si ces surfaces sont bien égrenées.

Instructions d'application : Pour obtenir le meilleur rendement du produit, il vaut mieux ne pas diluer à l'eau le produit mais adopter des systèmes d'application qui permettront une meilleure atomisation du produit.

Polissage : Le produit appliqué en forte quantité (800-1000 g/m²) doit avoir le temps de sécher complètement avant d'être soumis au polissage. Commencer par les abrasifs les plus agressifs puis passer graduellement aux grains fins. La meilleure procédure sera : 240 – 320 – 400 – 600 – 800 – 1000 – 2000- 3000. L'égrenage au 240 – 320 est le passage le plus critique mais aussi le plus important pour "libérer" les particules métalliques de la résine du liant qui garantissent un bon résultat final. 1000 – 2000 et 3000 apportent le brillant de la surface.

Pour les cycles métallisés oxydés, il est suffisant d'égrenier à l'abrasif 320 – 400, puis d'appliquer en gouttes les oxydants TY M113 TXX ou AY C524. Attendre le développement de l'oxydation (2 à 3h) puis enlever les sels présents en surface à l'aide d'un chiffon humide. (ATTENTION : PASSAGE FONDAMENTAL pour éviter des problèmes de formation du film de finition !)

Survernissage : Il est nécessaire de toujours protéger la surface métallisée brillante pour éviter une oxydation à l'air. Pour un résultat optimal, utiliser une finition à haut brillant en abaissant le sec pour éviter de trop marquer la surface métallisée. Un résultat optimum sera obtenu avec YO-90M790 dilué à 50% d'eau et catalysé à 30% de YC M404 (110-120 g/m²). Mais aussi avec GI M600 catalysé à 4% de YC M404 et dilué 1:1 avec le mélange EAU: AY M453 3:1. Dans le cas de cycles métallisés oxydés, les meilleurs résultats sont obtenus avec les finitions de la série YO-XXM839 cat.10% YC M403.

Pour des informations sur le vernissage en produit à l'eau de notre gamme, consulter notre guide.

Notes et avertissements

- Bien mélanger le produit avant utilisation.
- Si le produit est stocké dans un local à température comprise entre 5 et 35°C, la péremption est de 18 mois.
- Il est nécessaire d'avoir pendant l'application, une température supérieure à 15°C aussi bien pour le produit que le support et l'environnement. Les films qui se forment à températures inférieures posséderont des propriétés chimiques et mécaniques inférieures à celles normalement obtenues.
- Les résidus de vernis (eau de lavage, eau de cabine, vernis usagé) doivent être gérés suivant les normes en vigueur. Ne pas jeter à l'égout.
- Le matériel doit être lavé à l'eau immédiatement après l'application. Au cas où il resterait des films de vernis secs, utiliser **AY M460** en laissant agir pendant une nuit puis rincer à l'eau.

Les poudres métallisées peuvent être utilisées seules ou en mélange pour obtenir différents effets chromatiques.

Ci-dessous, les formules et les photos de chaque effet :

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 ANTIQUE: EF M370 C46 : EF M370 C75 - 1:1

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

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

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

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

