

**PRODUIT** **LRA 94****DEFINITION TECHNIQUE** **FOND POLYESTER UTILISATION GENERALE****CATALYSEUR** 2 % LOB 810**ACCELERATEUR** 2 % LOB 828**DILUANT** LZC 1000**DOMAINE D'UTILISATION** Meubles montés, éléments de meubles, objets divers chants et moulures en médium.**CARACTERISTIQUES** Très grand pouvoir couvrant. Bonne tenue en application verticale, bonne transparence, verdissement très limité.**CARACTERISTIQUES  
PHYSICO-CHIMIQUES**

- Densité à 20° C :	
LRA 94	: 1,075 ± 0,010
LOB 810	: 1,100 ± 0,010
LOB 828	: 0,922 ± 0,010
- Extrait sec :	
LRA 94	: 90% ± 2 %
LOB 810	: 100 %
LOB 828	: 16 % ± 1 %
- Viscosité CF4 à 20° C :	: 65" ± 3"
- Viscosité ISO 6 à 20° C	: 55" ± 3"
- Vie en pot :	
partie catalysée	: 8 h.
partie accélérée	: 3 jours
prod. accél. et catal. et dilué (10 % LZC 1000)	: 15'
- Séchage à température ambiante 20° C	
a) temps de gel	: 15' - 35'
b) sec au toucher	: 90' - 2 h.
c) sec en profondeur	: 12 h.
- Ponçable (minimum)	: après 12 h.
- Recouvrable (minimum)	: après 12 h.
- Intervalle entre couches sans égrenage intermédiaire (mini/maxi)	: 25 - 90'

**milesi vernis s. a.**

milesi vernis s.a. – 11, rue lucien sampaix – parc d'activité de la croix banche B.P. 108 – 91704 ste geneviève de bois

téléphone 01 60 15 93 44 – télécopie 01 69 04 69 29 – capital 686.020,57 euros – SIREN : B.311.147.631

e-mail : [milesi@milesi.fr](mailto:milesi@milesi.fr) – web : [www.milesi.fr](http://www.milesi.fr)

## CARACTERISTIQUES

D'UTILISATION	PISTOLET	AIRLESS
1ère couche g/m <sup>2</sup>	150 - 200	150 - 200
2ème couche g/m <sup>2</sup>	150 - 200	150 - 200
g/m <sup>2</sup> maximum	400	400
Dilution	0 - 10 %	0 - 10 %

---

## CYCLES TYPES

- a) - Support : meubles de style, MDF, essences diverses.  
- Teinte : série CIT Kromoroller (CIT 1,2,3,8,9)  
- Patine : LQA 836 Isolant Pu  
- Fond : LRA 94 fond polyester, 2 couches.  
- Finition : série LGA Finition PU ou LDA 9985 Finition polyuréthane brillante.
- b) - Support : moulures en ramin  
- Teinte : série CIT Kromoroller (CIT 1,2,3,8,9)  
- Fond : LRA 94 Fond polyester, 2-3 couches  
- Finition : série LGA Finition PU ou LDA 9985 Finition polyuréthane brillante.
- 

## NOTA

- La vie en pot, le temps de gel, le séchage et le ponçage sont fonction de la température ambiante, et peuvent être réglés, dans une certaine limite en variant le pourcentage d'accélérateur et de catalyseur.
  - Si l'on désire une plus grande rapidité (normalement lors de périodes froides avec une température ambiante entre 10 et 15° C, il est possible :
    - 1) d'augmenter le LOB 810 à 3 %
    - 2) d'augmenter le LOB 810 et LOB 828 à 3 %
- Ces modifications réduisent normalement la vie en pot et sont conseillés uniquement sur des installations équipées de pompes bicomposant.
- Il est possible de catalyser à 2% de LOB 5 au lieu de 2% LOB 810. Dans ce cas on augmente la vie en pot de la préparation catalysée et accélérée ainsi que le temps de gel (50' - 1h à 20°C).
  - Pour des applications sur essences exotiques (type palissandre, teck, etc...) ou MDF, il est nécessaire d'appliquer une ou plusieurs couches de LQA 836 isolant polyuréthane.
  - Pour des applications au pistolet pneumatique, utiliser des buses d'un diamètre de 2,5-3 mm.
  - Lors d'applications avec des pistolets à deux réservoirs il faut mettre double quantité d'accélérateur et double quantité de catalyseur dans chaque réservoir, de façon à ce que le mélange 1/1 à la sortie du pistolet corresponde à la bonne catalyse (principe machine à rideau deux têtes).
  - Le meilleur ponçage du LRA 94 est obtenu avec du papier abrasif à grain aéré. Il est conseillé d'effectuer l'opération de ponçage avec 2 grains : grain 220 pour dégrossir et grain 360 ou 400 pour terminer.
- 

**TRÈS IMPORTANT** : Etant donné que chaque panneau ou support, même s'ils sont de même nature ou qualité, peuvent être théoriquement différents les uns des autres, avec les caractéristiques physico-chimiques qui influencent considérablement le résultat des vernis étant donné que les mélangent, dilutions, l'ambiance et les installations sont des éléments fondamentaux pour le résultat final ; étant donné que tous ces éléments ne dépendent ni de notre contrôle ni de notre autorité, aucune responsabilité ne pourra être attribuée à notre société concernant le résultat final découlant de l'emploi de nos produits.

En outre, dans le processus de vernissage de série industrielle, une marge de 5 % est à considérer comme dans les normes, donc non imputable à la qualité de nos produits. Les informations mentionnées sur la présente fiche technique sont basées sur la moyenne des résultats de nos essais et sur notre expérience, qui est parmi la plus vaste et approfondie du secteur. Notre société par contre assure une garantie maximum concernant la continuité des caractéristiques physico-chimiques de nos produits dans la limite de la tolérance et des données établies par nos fiches techniques.

Nous nous engageons à remplacer immédiatement le produit si de telles caractéristiques ne correspondaient pas à ce qui est déclaré.

Cependant, le résultat final sera sous la responsabilité exclusive de l'utilisateur, lequel devra s'assurer que le produit correspond bien à ses propres besoins et que les conditions ambiantes particulières, d'application ou spécifiques des supports, ne demandent pas de modifications substantielles d'utilisation.

Les données de la présente fiche technique sont relevées à 20°C et à 70% H.R.

## ETIQUETAGE

### LRA 94

Symboles :

F : Facilement inflammable  
Xn : Nocif

### LOB 828

Symboles :

F : Facilement inflammable  
Xn : Nocif

### LOB 810

Symboles :

O : Comburant  
C : Corrosif

---

<b>CONDITIONNEMENT</b>	LRA 94	: bidon métal de 25 kilogrammes
	LOB 810	: bidon plastique de 0,5 kilogramme
	LOB 828	: bidon métal de 0,5 litres

---

<b>CONSERVATION</b>	LRA 94	: 3 mois
	LOB 810	: 6 mois
	LOB 828	: 12 mois
	En emballage d'origine	

---

---

**LRA 94 - Janvier 07 - 6**

---

**TRÈS IMPORTANT** : Etant donné que chaque panneau ou support, même s'ils sont de même nature ou qualité, peuvent être théoriquement différents les uns des autres, avec les caractéristiques physico-chimiques qui influencent considérablement le résultat des vernis étant donné que les mélanges, dilutions, l'ambiance et les installations sont des éléments fondamentaux pour le résultat final ; étant donné que tous ces éléments ne dépendent ni de notre contrôle ni de notre autorité, aucune responsabilité ne pourra être attribuée à notre société concernant le résultat final découlant de l'emploi de nos produits.

En outre, dans le processus de vernissage de série industrielle, une marge de 5 % est à considérer comme dans les normes, donc non imputable à la qualité de nos produits. Les informations mentionnées sur la présente fiche technique sont basées sur la moyenne des résultats de nos essais et sur notre expérience, qui est parmi la plus vaste et approfondie du secteur. Notre société par contre assure une garantie maximum concernant la continuité des caractéristiques physico-chimiques de nos produits dans la limite de la tolérance et des données établies par nos fiches techniques.

Nous nous engageons à remplacer immédiatement le produit si de telles caractéristiques ne correspondaient pas à ce qui est déclaré.

Cependant, le résultat final sera sous la responsabilité exclusive de l'utilisateur, lequel devra s'assurer que le produit correspond bien à ses propres besoins et que les conditions ambiantes particulières, d'application ou spécifiques des supports, ne demandent pas de modifications substantielles d'utilisation.

Les données de la présente fiche technique sont relevées à 20°C et à 70% H.R.