

PRODUIT**LPA 857****DEFINITION TECHNIQUE****POLYESTER PISTOLET SEMI-THIXO****CATALYSEUR****2 % LOB 810****ACCELERATEUR****2 % LOB 828****DILUANT****LZC 944 – LZC 1000****DOMAINE D'UTILISATION**

Vernissage au pistolet de pièces aussi bien à plat qu'en vertical, et où il est demandé un garnissant et une capacité de lustrage maximums.
LPA 857 : pour emploi général.

CARACTERISTIQUES

Haut pouvoir garnissant, bonne verticalité, bonne tension, grande transparence, facilité de ponçage et de polissage-lustrage

**CARACTERISTIQUES
PHYSICO-CHIMIQUES**

- Densité à 20° C	
LPA 857	: 1,028 ± 0,010
LOB 810	: 1,100 ± 0,010
LOB 828	: 0,908 ± 0,010
- Extrait sec	
LPA 857	: 96 % ± 2 %
LOB 810	: 100 %
LOB 828	: 16 % ± 1 %
- Viscosité CF4 à 20° C	
LPA 857	: 48" ± 2"
- Vie en pot à 20° C	
Produit catalysé	: 4 h. min.
Produit accéléré	: 48 h. min.
Produit catalysé et accéléré	: 20 à 30 mn
- Intervalle entre couches sans égrenage intermédiaire	: 14 à 20 mn
- Séchage à température ambiante 20° C	
a) hors poussière	: 35-45 mn
b) sec au toucher	: 1-2 h.
c) sec en profondeur	: 12-24 h.
- Ponçable (minimum)	: 24 h.
- Recouvrable	: 24 h.

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 – web : www.milesi.fr

CARACTERISTIQUES D'UTILISATION

PISTOLET

par couche g/m ²	80-160
g/m ² maximum sec	600
dilution (indicatif)	0 -5%

CYCLE TYPE

a) - Support	: bois exotique essences diverses
- Teinte	: série CIT base rouleau
- Isolant	: 3 à 4 couches de LQA 836 isolant PU
- Fond	: LPA 857 polyester pistolet
- Finition	: polissage lustrage ou série LGA finition PU

NOTA

- Le stockage des vernis polyesters LPA 857 doit être effectué à une température comprise entre 18° C et 22° C.
- Lors de l'application, l'humidité relative ambiante doit être comprise entre 40 et 75 %, celle du bois entre 8 et 14 %.
- La température du support doit être comprise entre 18° C et 22° C.
- la température du vernis à l'application doit être comprise entre 18° C et 22° C. Un éventuel réchauffement du produit peut être effectué en plaçant le bidon dans un bain marie.
- Dans le cas de vernissage de bois exotiques (tels que palissandre, teck, etc...), il est nécessaire de faire une isolation avec un nombre de couches suffisantes et un isolant adapté, type LQA 836. Il faut bien respecter les temps minimum et maximum pour le survernissage par le polyester.
- En cas de vernissage sur papier, il faut aussi isoler avec le LQA 93 (isolant adapté pour ce type de support). Il faut toujours vérifier que l'adhérence du polyester est acceptable, car elle peut varier selon la nature du papier.
- Les essences type fine-line ou placage teinté dans la masse devront elles aussi, être préventivement traitées avec l'isolant polyuréthane (LQA 836).
- Lors de finitions teintées, il faut utiliser des teintes stables aux peroxydes et bien vérifier que les bases employées n'ont aucune influence négative sur la réactivité du polyester.
- Dans le cas d'application en pompe bicomposante 1:1, préparation des mélanges se fait à raison de 4 % de LOB 810 sur la partie catalysée et de 4% de LOB 828 sur la partie accélérée.
- Pendant les périodes estivales, la préparation conseillée est la suivante :
 - partie catalysée 4 % LOB 810
 - partie accélérée 2 à 3 % LOB 828
- Pendant l'utilisation, il est particulièrement important de contrôler fréquemment la viscosité ainsi que les quantités déposées par chaque tête.
- Pour une dilution éventuelle, utiliser le diluant LZO 2525 ou LZO 1000 à raison de 10 % maximum.
- Le mélange accéléré a une stabilité minimum de 48 heures à 20° C et peut être utilisé à nouveau le lendemain.

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.

- Le mélange catalysé a une stabilité minimum de 4 heures à 20° C. Afin d'éviter de jeter le produit catalysé à la fin de l'application au rideau, le produit peut être soit mélangé avec une quantité égale de produit accéléré pour être appliqué au pistolet immédiatement, soit conservé tel quel au réfrigérateur pour être réutilisé le lendemain.
 - Dans le cas de deux passages de polyester sans ponçage intermédiaire, la seconde couche doit être appliquée environ 14' - 20', c'est à dire lorsque la première couche est encore "amoureuse".
 - Lorsque les conditions de température du support/température ambiante/ du produit vernissant sont différentes des conditions indiquées ici, ces phénomènes peuvent entraîner du microbullage, une mauvaise tension ou une mauvaise remontée de la paraffine. Pour remédier à ces défauts, il est conseillé de se reporter à la fiche "Défauts et Remèdes".
 - Afin de limiter le phénomène de verdissement dû à la réaction du polyester, il est conseillé d'ajouter 0,5 à 1 % d'additif LTC 31.
 - Pour l'application avec un pistolet à godet, il faut catalyser avec 1 % de LOB 810 et accélérer avec 1 % de LOB 828. (Il ne faut jamais mélanger ensemble l'accélérateur et le catalyseur).
Il faut d'abord ajouter dans le vernis l'accélérateur (LOB 828) et mélanger correctement. Ensuite, on incorpore le catalyseur (LOB 810), et, l'on mélange de nouveau correctement. On peut éventuellement diluer avec 5 % à 10 % de LZC 1000.
- c) Etant donné la vie en pot très courte du vernis accéléré et catalysé (20 à 30 minutes à 20° C), il est nécessaire de ne préparer que la quantité de vernis que l'on peut appliquer dans ce laps de temps.

ETIQUETAGE

LPA 857 - POLYESTER RIDEAU

Symbole :

Xn : Nocif - contient du styrène

Phrases :

R 11 : Facilement inflammable.

R 20 : Nocif par inhalation.

R 36/38 : Irritant pour les yeux et la peau.

S 16 : Conserver à l'écart de toute flamme ou source d'étincelles - Ne pas fumer.

S 26 : En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste.

S 37 : Porter des gants appropriés.

S 60 : Eliminer le produit et/ou son récipient comme un déchet dangereux.

CONDITIONNEMENT	LPA 857	: bidon métal de 25 kilogrammes
	LOB 810	: bidon plastique de 0,5 kilogrammes
	LOB 828	: bidon métal de 0,5 litres

CONSERVATION	LPA 857	: 4 mois
	LOB 828	: 12 mois
	LOB 810	: 6 mois
	En emballage d'origine.	

LPA 857 - Février 04 – 1

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.

