






























Réparation avec produits à taux de solvants réduit Processus de réparation Glasurit® VOC

Caractéristiques : Processus de travail conforme aux réglementations actuelles et futures sur les COV. Il est basé sur les « Préconisations techniques pour la réparation automobile » du CEPE (Conseil Européen des Peintures et Encres), sans intégrer les réglementations propres à chaque pays.

Préparation	700-10 Glasurit® Dégraissant et nettoyant de surface	 1 x	 Essuyer complète- ment	Dérouiller et mettre à blanc les parties endommagées	 P16-P150	700-10 Glasurit® Dégraissant et nettoyant de surface	 1 x	 Essuyer complète- ment			
	Mastic (rebouchage et finition)	839-20 / 20K Glasurit® Mastic Ratio blanc	948-36 Glasurit® Durcisseur en pâte	 + 2-3%	 20 °C 20-30 min	 3-5 min	 P80/P150 Ponçage grossier	 P240/ P320 Ponçage fin	700-1 Glasurit® Dégraissant	 1 x	 Essuyer complète- ment
Remarque : Nettoyer la surface avec le Dégraissant-nettoyant 700-10 avant d'appliquer le 285-70											
Impression- apprêt	285-270 Glasurit® Impression- apprêt Pro, grise	929-58 Glasurit® Durcisseur HS pour sous- couches	352- Glasurit® Diluant	 5:1:1 Utiliser la réglette	 HVLP 1.7-1.9 mm 2.0-3.0 bars	 1/2 + 1	 60 °C 35 min	 P 800	 P400 - P500		
	Impression	283-150 Glasurit® Impression- apprêt beige clair	352-230 Glasurit® Solution additive	 1:1 Utiliser la réglette	 HVLP 1.3-1.8 mm 2.0-3.0 bars	 1 couche fine 10-15 µm	 20°C 10 min				
Impression- apprêt	285-505, -555, -655 Glasurit® Impression- apprêt HS	929-55, -56 Glasurit® Durcisseur HS pour sous- couches	352- Glasurit® Diluant	 4:1:1 Utiliser la réglette	 HVLP 1.7-1.9 mm 2.0-3.0 bars	 2 couches	 60 °C 25 min	 5-10 min	 P400 - P500	 P 800	
Alternatives : Imp.-apprêts Glasurit® 285-700, 285-790, 285-95											

















Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

Réparation avec produits à taux de solvants réduit Processus de réparation Glasurit® VOC

Base mate	Glasurit® Finition bi-couche Ligne 90	93-E3 Glasurit® Agent de dilution à l'eau	 2:1 Utiliser la règlette	 HVLP 1.3 mm 2.0-3.0 bars	 2 couches + 1/2 couche	 Evaporation jusqu'à matage entre les couches et avant l'application du vernis	
	923-Glasurit® Vernis VOC	929-Glasurit® Durcisseur VOC	352-Glasurit® Diluant	 Consultez la fiche technique	 HVLP 1.3 mm 2.0-3.0 bars	 2 couches	 Consultez la fiche technique
ou							
Finition	Glasurit® Laque de finition HS 2K Ligne 22 VOC	929-Glasurit® Durcisseur VOC	352-Glasurit® Diluant	 2:1 + 10% Utiliser la règlette	 HVLP 1.3 mm 2.0-3.0 bars	 2 couches	 60 °C 30 min
	Glasurit® Laque de finition HS 2K Ligne 22 VOC MC600	929-61, -63, -64 Glasurit® Durcisseur VOC	352-10, -30, -40 Glasurit® Diluant	 3:1:1 Utiliser la règlette	 HVLP 1.3 mm 2.0-3.0 bars	 2 couches	 60 °C 30 min

Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.