

Revêtement transparent Braco Matthews

42 260SP

Le fini brillant du revêtement transparent de polyuréthane acrylique Matthews (MAP®) Braco 42 260SP est spécialement conçu pour les métaux qui se ternissent, notamment le laiton, le bronze et tout alliage de cuivre.

Le revêtement transparent Braco 42 260SP contient des agents UV assurant une rétention du lustre et une protection excellentes de la couleur et du subjectile sous-jacent.



Caractéristiques :

- Retarde la décoloration du subjectile
- Ajoute profondeur et cachet
- Polyuréthane acrylique 2K
- Résistant aux UV

Avantages :

- Préserve l'aspect d'origine des métaux décoratifs
- Brillance uniforme
- Résistant aux agents chimiques
- Effacement facile des graffitis avec la plupart des solvants courants

Convient aux surfaces suivantes :

Le revêtement transparent Braco 42 260SP peut être appliqué sur :

- Le laiton
- Le bronze
- Les alliages de cuivre

Produits nécessaires :

Catalyseur

43 270SP	Catalyseur universel
43 621SP	Catalyseur badigeonnage (pour les applications au pinceau ou au rouleau)
43 999SP	Catalyseur lent (par temps chaud ou pour l'application au four)

Prétraitement

74 737SP	Prétraitement Braco
----------	---------------------

Adhésif

74 793SP	Liant adhésif à pulvériser
----------	----------------------------

Diluants :

6379SP	Pour les températures fraîches : 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
45 280SP	Pour les températures tièdes : 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
45 290SP	Pour les températures chaudes : 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
6396SP	Pour les températures très chaudes : 27 °C (80 °F) et plus
45 251SP	Retardateur

42 260SP

Mode d'emploi

Préparation de la surface :

- Enlever toute trace d'agent de polissage.
- Nettoyer à l'aide du Décapant rapide 45 330SP. *Se reporter au Bulletin technique MPC111.*
- **Il n'est pas possible de trop insister sur la nécessité d'éliminer les contaminants.**
- Humecter légèrement de Prétraitement Braco 74 737SP un chiffon propre humide non pelucheux ou un chamois.
- Nettoyer la surface du subjectile à l'aide du Prétraitement Braco 74 737SP en s'assurant de ne pas la rayer.
- Le Prétraitement Braco 74 737SP doit entrer en contact direct avec le subjectile à traiter.
- Laisser sécher le Prétraitement Braco 74 737SP à l'air pendant 10 minutes.

Proportion du mélange :



Proportions du mélange (en volume)

42 260SP Revêtement transparent Braco	Catalyseur MAP*	Diluant MAP**
3 parties	1 partie	1 partie

* On peut utiliser les catalyseurs suivants dans toutes les couches de finition MAP, selon le rapport 3:1:1 :

43 270SP Catalyseur Universel

43 999SP Catalyseur lent (par temps chaud ou pour l'application au four)

REMARQUE : Pour une application au pinceau ou au rouleau, on recommande l'utilisation du Catalyseur badigeonnage 43 621SP selon le rapport suivant : six (6) parties de peinture pour une (1) partie de catalyseur et deux (2) parties d'Adjuvant pour pinceau/rouleau 47 444SP (proportion de mélange 6:1:2).

** Choisir le diluant MAP le mieux adapté aux conditions de l'atelier.

- Il importe de bien mélanger le revêtement transparent, le catalyseur et le diluant avant l'utilisation.
- Ne pas préparer plus de mélange que ce qui peut être utilisé pendant une période de huit heures.
- La viscosité de vaporisation doit être de 18 à 22 secondes (viscosimètre Zahn n° 2).
- Filtrer le produit après le mélange.
- La durée utile du mélange dans le pot est de huit heures à 21 °C (70 °F), ou de deux heures avec l'accélérateur 287 437SP.



Diluants :

Diluants MAP (classiques) :

6379SP	Pour les températures fraîches : 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
45 280SP	Pour les températures tièdes : 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
45 290SP	Pour les températures chaudes : 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
6396SP	Pour les températures très chaudes : 27 °C (80 °F) et plus
45 251SP	Retardateur

Adjuvants :



Ils ne sont pas nécessaires, mais on utilisera les suivants pour des applications ou des projets spéciaux :

287 437SP Accélérateur	47 444SP Adjuvant pour pinceau/rouleau
47 333SP Solution anti-craquelure	

Réglage du pulvérisateur :



Pression d'air :	Habituelle :	40 à 50 lb/po ² au pistolet
	HVLP :	10 lb/po ² au bouchon
	Pression du pot :	10 à 12 lb/po ²

Réglage du pistolet :	Alimentation du siphon :	Buse : 1,4 mm 0,055
	HVLP :	Buse : 1,4 mm 0,055
	Pression du pot :	Buse : 1,2 mm 0,046

Mode d'emploi

Application :



Vaporiser une couche humide moyenne de Liant à vaporiser 74 793SP.

Temps de réactivité de 10 à 15 minutes.

Appliquer : Deux à trois couches légères de revêtement transparent Braco

Temps de réactivité de 5 à 10 minutes entre les couches

Appliquer autant de couches que nécessaire pour obtenir l'épaisseur de feuil sec totale.

Épaisseur du feuil sec

recommandée : minimum 2 mils

Attention : Toute réticulation à deux composants cesse ou ralentit de manière importante à une température inférieure à 16 °C ou 60 °F. Ne jamais pulvériser ni soumettre les surfaces récemment peintes à ce type de condition, au risque de provoquer une perte de lustre et une réduction de la résistance chimique ou à l'eau, une durabilité limitée, de même qu'un séchage inadéquat.

Temps de séchage :



Séchage à l'air (50 % d'humidité relative, 21 °C/70 °F)

Sans
Accélérateur

Avec 287 437SP
Accélérateur

Sec hors poussière

30 minutes

15 minutes

Sec hors poisse

1 heure

20 minutes

Sec pour masquage

16 heures

4 heures

Sec pour manipulation

24 heures

4 heures

Sec au four avec le Catalyseur lent 43 999SP

Pour éviter que le solvant ne cloque, allouer un temps de réactivité de 10 à 15 minutes avant de mettre au four.

60 minutes à 66 °C / 150 °F

30 minutes à 93 °C / 200 °F

10 minutes à 149 °C / 300 °F

Il faut éviter les températures supérieures à 177 °C/350 °F.

Remarque : Les feuil séchés en 24 heures doivent être légèrement poncés à sec à la main ou à la machine avec un papier émeri n° 320 à 400, ou avec un papier humide n° 600 avant d'étaler une nouvelle couche afin d'assurer une adhérence parfaite.

Nettoyage de l'équipement :

Nettoyer l'équipement très rapidement avec la solution 45 340SP Cleanz-It ou un solvant tout-usage.

Ne pas laisser les mélanges dans l'équipement.

Données techniques :

Renseignements sur les COV

42 260SP Braco Transparent	5,0
Catalyseur MAP	5,2 à 5,3
Diluant MAP	7,3 à 8,0
Prêt à vaporiser (3:1:1)	5,0 à 5,5

Caractéristiques de rendement

Volume de solides	34 %
Volume de solides (prêt à vaporiser)	26 %
Pouvoir couvrant théorique (1 mil à 100 % du taux d'étalement)	420 pi ² /gal (prêt à vaporiser)
Conditions d'application	Minimum 16 °C (60 °F) Maximum 38 °C (100 °F)
Humidité relative	Maximum 85 % et 5° au-dessus du point de rosée
Lustre	Élevé 90° à ± 5° avec 60° d'angle
Point d'éclair (en vase clos)	En dessous de 27 °C (80 °F)

42 260SP

**Revêtement
transparent Braco**

Important :

Il se peut qu'il faille mélanger le contenu de cet emballage avec d'autres composants avant de pouvoir utiliser le produit. Avant d'ouvrir les emballages, lire attentivement les étiquettes en s'assurant d'avoir bien pris connaissance des risques inhérents à chacun des composants et tenir compte de l'ensemble de ces risques au moment d'utiliser le mélange. Une mauvaise technique de vaporisation peut entraîner des conditions dangereuses. Pour éviter les risques de blessures ou d'incendie, suivre les instructions du fabricant de l'équipement de vaporisation. Suivre le mode d'emploi du respirateur. Porter de l'équipement de protection pour les yeux et la peau. Respecter toutes les consignes de sécurité qui s'appliquent.

Pour de plus amples renseignements sur la sécurité et les manipulations, consulter les étiquettes et la fiche signalétique de sécurité du produit.

INFORMATION MÉDICALE D'URGENCE OU CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS - ÉTATS-UNIS (412) 434-4515; CANADA (514) 645-1320; MEXIQUE 01-800-00-21-400

Les produits décrits sont réservés à un usage professionnel par un personnel formé et utilisant l'équipement adéquat. Ils ne sont pas destinés au grand public. L'utilisation de ces produits implique des risques et doit s'effectuer selon les instructions fournies, en observant les recommandations et les avertissements indiqués sur l'étiquette. Les déclarations et méthodes décrites se fondent sur les meilleures pratiques et la meilleure information dont dispose Matthews Paint. Les méthodes d'application mentionnées ne sont que des suggestions et ne constituent nullement une déclaration ou une garantie quant au rendement, aux résultats ou à l'adéquation à une fin particulière.

Matthews Paint ne garantit pas non plus la non-violation de brevet lors de l'utilisation de l'une des formules ou méthodes indiquées ici.

Pour obtenir de l'aide technique, veuillez appeler le numéro sans frais 1-800-323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

LakeView Corporate Park • 8201 – 100th Street

Pleasant Prairie, WI 53158-2201, États-Unis

Numéro sans frais : 1-800-323-6593 • Wisconsin : (262) 947-0700

Télécopieur sans frais : 1-800-947-0377 • Télécopieur : (262) 947-0444