

## 482-3XX Danspeed® Extra - Finition à Catalyser Claire

<b>Codes de produit:</b>	482-310 10°	<b>Viscosité:</b>	Coupe Zahn signature #2, 42 sec à 25 °C
	482-325 25°	<b>Point d'éclair:</b>	12 °C
	482-335 35°	<b>Densité (kg/l):</b>	0.96 ± 2% à 25°C
	482-345 45°	<b>Solides (% en poids):</b>	40 ± 2%
		<b>Solides (% en volume):</b>	33 ± 2%
		<b>Stabilité</b>	12
		<b>à l'entreposage (mois):</b>	

### Description du produit:

Danspeed® Extra est une laque nitrocellulosique à durcissement catalytique à haut pourcentage solide. Ce produit permet d'obtenir des surfaces lisses et résistantes aux chocs, à l'usure et aux effets de l'alcool, de l'eau, etc. Danspeed® Extra offre une bonne résistance au jaunissement.

### Utilisations:

Ce produit est recommandé pour tous les types de bois pour usage intérieure.

<b>Données environnementales (tel que fourni):</b>	<b>COV moins exemption Kg/L:</b>	575
	<b>COV Kg/L:</b>	575

### Remarque:

s.o.

<b>Données d'application</b>	<b>Utilisations suggérées:</b>	Pulvérisation
	<b>Catalyseur:</b>	10% avec 999-017 ou 999-031A au volume
	<b>Vie en pot:</b>	8 heures
	<b>Viscosité d'application:</b>	Coupe Zahn signature #2, 20-25 sec à 25°C
	<b>Diluant:</b>	121-803 ou 121-8020 si nécessaire
	<b>Retardateur:</b>	800-5328 EEP (2-3% maximum)
	<b>Solvant de nettoyage:</b>	Diluant à laque
	<b>Épaisseur du film à l'application recommandée :</b>	3 à 5 mils mouillé
<b>Pouvoir couvrant:</b>	13 m <sup>2</sup> /l (140 pi <sup>2</sup> /l) à 1 mil sec et à 100 % d'efficacité de transfert. Le pouvoir couvrant varie selon la méthode d'application ou l'épaisseur du revêtement.	

### Remarque:

s/o

**Mode d'utilisation:****Préparation de la surface:**

Le substrat doit être sablé avec un papier #120, 150 ou 180 avant l'application de la teinture ou du scellant. Avant l'application du Danspeed® Extra, le scellant doit être bien sablé avec un papier #280/320 et libre de toute poussière ou autre source de contamination. Le scellant doit être recouvert dans les 8 heures suivant le sablage. Tout système de teinture doit être compatible avec des systèmes de finition à base d'acide. Danspeed® Extra ne peut être utilisé sur le métal, les vieux finis à l'huile ou les laques cellulósiques.

**Informations générales:**

Mélanger le produit tout en ajoutant catalyseur et diluant. Mélanger sans arrêt pour assurer l'homogénéité du produit. Appliquer une épaisseur de 3 à 5 millièmes mouillée sur la surface sablée. Une couche subséquente peut être appliquée suivant un séchage complet et un sablage au papier #280/320. Tout contact avec des surfaces métalliques doit être évité. L'épaisseur sèche de la couche de finition ne doit pas excéder 4 millièmes. L'épaisseur totale sèche du système ne doit pas excéder 4 millièmes. Tout contact avec des surfaces métalliques doit être évité. Afin d'obtenir un durcissement complet, le système doit être appliqué à une température ambiante supérieure à 18°C et à une humidité relative inférieure à 65%. Durant le durcissement, ce produit ne doit pas être exposé à des vapeurs d'ammoniaque. La surface finie ne doit pas être nettoyée avec un produit à base d'ammoniaque. Toujours utiliser des contenants et équipements en plastique ou en acier inoxydable pour éliminer toute source de décoloration due à l'oxydation. Le Danspeed® Extra est utilisé sur les scellants suivants: 390-001, 390-0060, 401-004 catalysé, 401-028 catalysé, 432-1220, 546-5192 et 546-8003.  
IL INCOMBE AU CLIENT DE SUIVRE LES PROCÉDURES D'APPLICATIONS RECOMMANDÉES. LE NON-RESPECT DES RECOMMANDATIONS FOURNIES DANS CETTE FICHE TECHNIQUE ENTRAÎNERA PROBABLEMENT UNE INSATISFACTION DE L'APPARENCE DU FILM OU UNE DÉFAILLANCE DE CELUI-CI. VÉRIFIER QUE L'ENSEMBLE DU SYSTÈME DE REVÊTEMENT POSSÈDE LES PROPRIÉTÉS REQUISES AVANT DE DÉBUTER LA PRODUCTION.

**Temps de séchage:**

	<b>À 20°C (Minimum Requis)</b>	<b>À 50°C (Minimum Requis)</b>
<b>Sec au toucher:</b>	15 minutes	Laisser évaporer les solvants avant de mettre au four
<b>Sec au ponçage:</b>	2 - 3 heures	20 - 25 minutes
<b>Sec à l'empilage:</b>	4 heures	45 - 60 minutes

**Remarque :**

N/A

L'épaisseur du feuill, la porosité du substrat, le mouvement de l'air, la chaleur et l'humidité ont une forte incidence sur les temps de séchage. Les températures sont basées sur la température réelle du panneau de bois. Le temps de séchage peut varier en fonction du temps nécessaire pour que les panneaux de bois atteignent ces températures. La température de durcissement minimale de 18 °C/64 °F doit être maintenue pendant tout le cycle de durcissement afin d'obtenir l'intégrité de revêtement indiquée dans les caractéristiques du produit.

Ces produits sont uniquement conçus pour un usage industriel. AkzoNobel considère la sécurité comme une priorité absolue. Veuillez vous reporter à la fiche de données de sécurité pour plus d'informations sur l'utilisation sécuritaire de ce produit."

Les valeurs indiquées ne sont que des estimations calculées et ne doivent pas être considérées comme des spécifications du produit. Il nous est impossible de prévoir toutes les conditions dans lesquelles ces informations et nos produits ou les produits d'autres fabricants associés à nos produits peuvent être utilisés. Nous n'assumons aucune responsabilité quant aux résultats obtenus à la suite de l'application de ces informations ou quant à la sécurité et l'adéquation de tels produits ou combinaisons de produits à leurs fins propres. Sauf accord contraire écrit, nous vendons les produits sans garantie et les utilisateurs assument l'entière responsabilité en cas de perte ou de dommage découlant de l'utilisation de nos produits, qu'ils soient utilisés seuls ou en combinaison avec d'autres produits. L'utilisation de mélanges de solvants non approuvés ou recyclés peut affecter les propriétés du revêtement et n'est pas recommandée.

Akzo Nobel Peintures Bois  
274, St-Louis  
Warwick, QC J0A 1M0  
1-819-358-7500

Updated: 2025-02-22 01:00:13

Copyright 2021 AkzoNobel. Tous droits réservés. Chemcraft est une marque déposée d'Akzo Nobel Coatings Inc.