



www.valmour.fr

Vernis Protecteur OMNIVERNIS

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES à 20°C et 65% HR

- à base de résines polyuréthanes, modifiées par un agent de tension garnissant.
- Viscosité : 45" CNF4
- Densité : 0.94
- Extrait sec : 40%
- Aspect : satin
- Rendement : 12 m²/kg/couche de 30 microns (tenir compte de la quantité de diluant utilisée)
- kit de 1.5 kg = base 1 kg + durcisseur 0.214 kg + diluant 0.286 kg
- kit de 4 kg = base 2.67 kg + durcisseur 0.571 kg + diluant 0.763 kg
- Séchage : HP : 30' - Sec : 4h - Dur : 24h
- durée de polymérisation complète = 21 jours à 20°C, délai nécessaire pour obtenir pleinement les propriétés de résistance mécanique. Ce délai varie en fonction de la température.
- Recouvrable à 20°C : à la brosse : après 6h et avant 36h. Au pistolet : après 2h et avant 24h
- Recouvrable à 30°C : à la brosse : après 2h et avant 4h. Au pistolet : après 45' et avant 2h
- Résistante à la température : 140°C
- Nettoyage matériel au POLYDILUANT
- Conservation en emballage fermé : Base 12 mois - Durcisseur 6 mois
- Classification NFT 36005 FAMILLE 1 CLASSE 6A

DOMAINE D'UTILISATION

Métaux acier, chrome, cuivre, bois, polyester, PVC, matières plastiques, béton, enduits, surfaces peintes...(vu la diversité des plastiques et des peintures, un essai préalable est préférable).

Vernis de finition pour superstructures maritimes, structures métalliques, citernes de stockage, bardages, sols en extérieur.

Peut être également utilisée comme couche de finition en carrosserie automobile, TP, sur les superstructures maritimes.

- ne jaunit pas, résiste parfaitement aux agents atmosphériques et possède d'excellentes propriétés mécaniques.
- diminue la résistance aux frottements des surfaces peintes et assure une tension parfaite.
- résiste parfaitement à l'abrasion, à l'usure, au poinçonnement.
- Permet une très grande résistance aux UV
- Assure une tension parfaite du film
- Possède d'excellentes propriétés mécaniques

MODE D'EMPLOI

Dans tous les cas, les supports devront être parfaitement propres, dégraissés, rincés, séchés

Ordre d'incorporation impératif : 6 volumes de résine + 1 volume de durcisseur.

Vous pouvez alors appliquer dans un délai de 6 heures :

- A la brosse (pinceau) ou au rouleau en diluant de 5 à 10 % au diluant fourni dans le kit.
- Au pistolet pneumatique après dilution avec la totalité du diluant fourni dans le kit.
- Application en une à deux couches.
- Nettoyage du matériel avec le diluant fourni dans le kit ou au **Polydiluant Valmour**.

CONSEILS

- Aluminium, Zinc : appliquer au préalable une couche de **WASH PRIMAIRE**
- Plastique (ABS) : dégraisser à l'acétone

- Il est possible de ne pas préparer la totalité du mélange. Dans ce cas, il suffit de respecter les proportions (par exemple mélanger la moitié de la Laque avec la moitié du Durcisseur).

PROTECTION TUBES FRIGORIFIQUES PAR VERNIS VARNISH ON REFRIGERATING PIPING

Ci-joint résultats d'essais / Attached test results :

Phase Test (2) à 500 Heures : En premier retour / Test Phase 2 at 500 hours : First result

➤ TUBE CUIVRE / COPPER TUBE

- Oxydation verte en pleine face ~10% / Green Oxidation in full face about 10%
- Aspect terne généralisé du cuivre / Generalized dull aspect of copper



➤ TUBE CUIVRE 1 COUCHE DE VERNIS / COPPER TUBE 1 VARNISH LAYER

- Aspect terne du cuivre localement / Local dull aspect of copper
- 6 spots d'oxydation verte (<<1% de la surface) / 6 Green Oxidation spots (less than 1% of the surface)



➤ TUBE CUIVRE 2 COUCHES DE VERNIS / COPPER TUBE 2 VARNISH LAYERS

- Pas de modification significative d'aspect / No significant change in appearance

