

# FUS50LV TECH SHEET (FRENCH)

## PRÉPARATION DE SURFACE:

Appliquer la couche de base selon les ratios et recommandations du manufacturier. Allouer le temps de séchage prescrit. Un temps de séchage trop court affectera la performance de ce produit.

**MÉLANGE:** Ratio : 2:1 2 parties de vernis FUS50LV : 1 partie d'activateur FUS24LV (Fast)-FUS25LV (Medium ) – FUS26LV ( Slow ) . Bien brasser entre chaque ajout. Filtrer avant la vaporisation.

**MODE D'EMPLOI:** Les temps de séchage sont en fonction d'une température d'atelier de 25°C (77°F) / 50% d'humidité relative. Prévoir un délai additionnel lorsque ces conditions ne sont pas atteintes.

## PISTOLET ET PRESSION:

Type de pistolet	Embout	Pression d'air
Siphon	1.4-1.6mm	35-45 lbs/po2
Gravité	1.2-1.6mm	25-35 lbs/po2
HVLP	1.2-1.6mm	10 lbs/po2

Appliquer 2 couches chargées en allouant 10 à 15 minutes de séchage entre les couches ou selon les conditions d'atelier. Attention: Ne pas appliquer sur des produits non catalysés, émaux synthétiques ou des laques acryliques.

**TEMPS DE SÉCHAGE:** Entre couches: 10 à 15 minutes Ponçage: 16 à 24 heures Polissage: 16 à 24 heures Livraison: 16 à 24 heures

**SÉCHAGE PAR CUISSON:** Laisser la dernière couche reposer pendant 20 minutes avant la cuisson. Faire cuire à 60°C (140°F) pendant 20 minutes. Peut être poncé et poli à l'eau après une heure de refroidissement.

**COUCHE SUBSÉQUENTE:** Il est possible d'appliquer une couche additionnelle de vernis après 8 heures de séchage ou après refroidissement à la suite d'une cuisson à 60°C (140°F) pour 40 minutes. Après plus d'une semaine, le vernis doit être poncé si une couche additionnelle est requise.

**YEUX DE POISSONS:** Il n'est pas recommandé d'utiliser d'agent éliminateur pour yeux de poisson. **TEMPS DE VIE EN POT:** 8 heures

**NETTOYAGE:** Nettoyer l'équipement immédiatement après l'usage à l'aide de diluant pour laque.

**ATTENTION:** Il est important de s'assurer de la compatibilité de ce produit avec votre système de peinture. Ne pas utiliser ce produit à des températures inférieures à 16°C (60°F). Les temps de séchage et la performance en seraient affectés.