

1 • Définitions

Laque polyester à brillant direct conçue pour la finition de formes et de modèle. Elle permet d'obtenir un très bel aspect de surface grâce à une bonne tension de surface et un excellent brillant.

2 • Caractéristiques

- Thixotropée, pré-accélérée.
- Pistolable.
- Durcissant à température ambiante par addition de catalyseur P MEC (type butanox M50).
- Ponçable.
- Surface non poisseuse.
- Brillance élevée.

3 • Propriétés de la résine liquide

Viscosité Brookfield (ISO2555 - 20°C - sp5)	5 rpm 140 +/- 30 cps 50 rpm 22 +/- 3 cps	Temps de gel (20°C - 2ml P MEC sur 100 g)	16 +/- 2 minutes
Densité (ICON 012)	1.13 +/- 0.03	Temps de séchage sur film (20°C - 2ml P MEC)	1 heure
Extrait sec (ICON 003)	65 +/- 1%		

4 • Caractéristiques de Polymérisation

Temps de gel sur 100g	15°C	20°C	25°C	30°C
1.5 ml P MEC	29 min	18 min	13 min	9 min
2 ml P MEC	22 min	16 min	11 min	7 min

Les valeurs à 15°C sont données à titre indicatif, il est préconisé d'utiliser le produit à une température comprise entre 18 et 25°C.

5 • Versions

- Disponible en 3 teintes : blanc **LAQ 210 BLANC**, gris clair **LAQ 210 GRIS** et noir **LAQ 210 NOIR**.
- Existe en version long temps de gel (**LGT**) avec une durée de vie en pot de 2H avec 1.5% de P MEC à 20°C.
- Uniquement disponible en version pistolet.

6 • Conseils d'application

- Bien homogénéiser le produit avant utilisation.
- Utilisation d'un pistolet à godet avec buse de 1.75 ou 2.5 type pistolet à gravité AC 15 G commercialisé par Composites Machines systèmes (CMS), et pression maxi de 4 bars
- Projection par plusieurs couches fines afin d'obtenir le meilleur tendu du film. (épaisseur recommandée totale de 400 à 500 microns).

Possibilité de diluer le produit avec de l'acétate d'éthyle ou de l'acétone à raison de 2 à 4% pour obtenir une meilleure viscosité et pour améliorer le tendu de surface.

- Pour obtenir une polymérisation optimale, le taux de catalyseur P MEC (type Butanox M50) doit être compris entre 1% et 2% selon la grandeur de la pièce à réaliser et selon la température ambiante (température recommandée environ 20°C).
- Pour obtenir des résultats optimaux, nous vous recommandons d'utiliser avec notre laque **NORD LAQUE 210** l'apprêt polyester de notre gamme référencé **NORD APPRET 230**.
- Attendre 24H à température ambiante (environ 20°C), avant de commencer les étapes de ponçage : ponçage à sec manuel ou mécanique avec papier grain 240, puis enchaîner avec les grains 320, 400, 600, 800 type ABRANET, puis 1000 type ABRALON commercialisé par CMS.

On peut ensuite démarrer les étapes de polissage, grâce aux pâtes à polir Profile 100, 300, puis 500 provenant de chez Farécla et commercialisé par CMS.

Pour un fini ultra brillant il est conseillé de terminer les étapes de polissage par le produit de finition Profile glaze de chez Farécla.

7 • Conditionnement

- Disponible en bidons de 5kg ou 25kg.

8 • Condition de stockage

- Durée de stockage : 3 mois.
- La laque de finition référence **NORD LAQUE 210** est soumise à la réglementation en vigueur pour les produits inflammables.
- Le stockage doit être fait dans des récipients fermés à une température comprise entre 15 et 25°C, à l'écart des sources de chaleur et du soleil.
- Fiche de données de sécurité disponible sur demande.

IMPORTANT

- Tous ces résultats ont été obtenus lors des essais réalisés dans nos labos. Toutefois nous ne pouvons pas être tenus responsables des pièces fabriquées avec la NORD LAQUE 210, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées
- L'utilisateur doit préalablement s'assurer que ce système convient à son application
- Nous garantissons la conformité de nos produits avec les spécifications données ci-dessus. Nous dégageons toute responsabilité pour tout dommage ou perte causée suite à une mauvaise utilisation du produit.