



**LES VERNIS A L'EAU POUR INTERIEUR**



## INDEX

- page 3** Hydroplus. Les produits a l'eau pour intérieur
- page 6** Cycles transparents - Preparation du bois brut
- page 8** Vernissage
- page 12** Cycles laqués
- page 14** Cycles de vernissage a l'eau pour intérieur
- page 15** Les produits Hydroplus pour intérieur
- page 18** Produits auxiliaires
- page 19** Indications générales



## HYDROPLUS. LES PRODUITS A L'EAU POUR INTERIEUR

La prise de conscience grandissante du respect de l'environnement vise à préserver la santé du personnel comme celle des clients finaux. Son objectif est de faire en sorte que les meubles vernis soient compatibles avec l'environnement et ceux-ci présentent donc la plus faible émission de solvants possibles, que ce soit en phase de vernissage ou au cours du processus final, plus lent, du séchage des produits, qui survient dans les habitations, et qui est l'origine de mauvaises odeurs. Comme les fabricants de pièces usinées devront utiliser des produits à base de copeaux et Medium Density Fiberboard faiblement dosés en formaldéhyde, les vernisseurs devront eux-aussi utiliser des produits contenant le minimum de substances nocives, dans un objectif de respect de l'environnement.

Sayerlack est à l'aboutissement de ces recherches. Hydroplus est la marque des meilleurs produits à l'eau destinés à un usage intérieur.

L'aspect esthétique revêt une importance primordiale concernant le vernissage des meubles et des éléments d'aménagement intérieur. Les vernis à l'eau Hydroplus permettent d'appliquer des finitions qui, de par leur aspect et leur douceur, sont indiscernables des finitions obtenues avec des produits à solvant, en garantissant un niveau de résistance mécanique et chimique comparable à celui des finitions bi-composant à solvant de type polyuréthane.

Pour obtenir de tels résultats, il est bien évidemment nécessaire de suivre certaines règles qui simplifient l'application, et permettent d'obtenir un rendu optimum des produits vernissant.

Avant même de pouvoir être verni, le bois doit, de par sa nature vive et instable, subir divers traitements préliminaires qui modifient sensiblement ses caractéristiques structurelles: l'utilisation de matériaux d'excellente qualité permet d'obtenir les meilleurs résultats.





**Pourquoi choisir  
les produits  
mono-composants  
à l'eau?**

Il s'agit de produits qui, même lorsqu'ils sont mélangés à un autre composant, en général un Réticulant, ne présentent aucun problème de durée de vie en pot, comme les produits polyuréthanes traditionnels, qu'ils soient à l'eau ou à base de solvant. Ces produits sont à la fois simples et pratiques car prêts à l'emploi; économiques, car ils peuvent être récupérés et réutilisés (même s'ils ont été réticulés): à condition qu'ils soient remis dans leur bidon d'origine et soigneusement fermé en évitant un contact prolongé avec l'air; ou bien réintégrés, après leur avoir redonné leur propriétés de viscosité originelles en les diluant à l'eau, dans du produit neuf.

**Pourquoi choisir  
les produits à l'eau  
bi-composants pour  
un usage intérieur?**

Vous pouvez utiliser l'AH 1545 lorsqu'il n'est guère possible de renoncer aux petites mais importantes différences apportées par l'ajout d'un catalyseur isocyanate (cuisines, mobiliers pour bars et discothèques, plans de travail...). D'un point de vue chimique, ce produit réagit comme les résines traditionnelles à base isocyanate du second composant des polyuréthanes; toutefois, sa composition spécifique assure une stabilisation du produit qui peut donc être mélangé aux produits à l'eau en garantissant une durée de vie en bidon allant jusqu'à 4 heures, après quoi le matériau obtenu n'est plus utilisable.

**ATTENTION:** ce produit ne peut pas être mélangé à tous les produits à base aqueuse. Il convient de vérifier la liste des produits compatibles.

Bien que s'agissant de produits très élaborés d'un point de vue technique, il est conseillé de les utiliser sur des surfaces où ils seront à même de donner leurs meilleures performances, compte tenu de la sensibilité plus importante de ces produits face aux grandes différences de température. La catalyse des produits à l'eau s'effectue au moyen de résines isocyanate aliphatiques qui sont d'autant moins réactives lorsque la température de séchage est basse; une utilisation dans un environnement caractérisé par des températures trop basses s'avère contre-productif, en provoquant un allongement des délais nécessaires à l'empilement, par rapport à un produit mélangé à un agent Réticulant d'aziridine.



## AVANTAGES DE PRODUITS A L'EAU

<b>ECONOMIE</b>	<b>Réduction de l'overspray jusqu'à 25%. Récupération de l'over-spray dans des systèmes automatiques. Pot-life illimité pour les mono-composants même lorsqu'ils sont mélangés à un Réticulant.</b>
<b>RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT</b>	<b>Réduction des émissions de COV de 95%. Produits non toxiques, dans le respect des normes EN 71.3 (Sécurité des jouets). Amélioration des conditions de travail.</b>
<b>PERFORMANCES</b>	<b>Excellente résistance chimique. Cycles acryliques non jaunissants.</b>
<b>FACILITE D'UTILISATION</b>	<b>Produits prêts à l'emploi. Nettoyage des outils à l'eau. Facilité d'utilisation. Aucun problème de stockage.</b>

## PRECAUTIONS TECHNIQUES A OBSERVER

**Les conditions de séchage doivent être contrôlées.  
La dureté est obtenue dans des délais plus longs.  
Séchage "hors poussière" plus long.  
Sensibilité au gel et aux champignons/moisissures.  
Les quantités appliquées nécessitent une plus grande attention.**

### La Patine à l'eau

Les applications utilisant la technique de "l'arte povera", nécessitent l'utilisation de Patines spécifiques employées sur des Fonds à l'eau; en effet, les Patines traditionnelles à base de solvant sont trop agressives et difficiles à enlever. La Patine AP 1104 (disponible dans les coloris suivants: 07 Jaune or, 08 Rouge, 13 Blanc, 14 Bleu, 22 Noir, 48 Brun, 52 Jaune Ocre) est très simple d'application et doit être diluée à l'eau à 20-30%, avant d'être appliquée. Adaptée à une application sur Fonds et sur Fonds-Finition, elle permet un passage à la paille de fer après 30 à 40 min seulement, et peut être vernie avec des produits à l'eau après 1 à 2 heures. Pour faciliter le jexage de la Patine il est conseillé de diluer la couche de Fond à 0,5% de XA 4080.

**Produits à l'eau pour intérieur: comparaison avec les produits à base de solvant**





## PREPARATION DU BOIS BRUT

## CYCLES TRANSPARENTS

### L'encollage

La phase d'encollage du placage requiert une attention toute particulière. La garantie d'une bonne tenue (même sur des points critiques comme les angles vifs ou en cas de jointures imparfaites), nécessite l'utilisation de colles uréiques, de catégorie B3 ou supérieure, ainsi qu'un étalement et un pressage uniforme sur l'ensemble du panneau.

### Le ponçage au papier de verre

Une fois réalisées les phases préliminaires et passé le délai de collage du support, l'ouvrage est prêt à être poncé. Le bois brut doit être poncé au papier de verre avec un grain de plus en plus fin (150 et 180), afin de limiter le soulèvement des fibres du bois, provoqué par l'eau contenue dans les produits. Une préparation adéquate du support donnera un meilleur rendu au produit vernissant.

### La mise en teinte

La mise en teinte du support doit être réalisé avec soin. L'utilisation de Teintes particulièrement solubles (dégorgeantes) peut entraîner un saignement excessif qui se produit avec les colorants les plus communément utilisés, qu'ils soient solubles en phase aqueuse ou en phase solvant s'ils sont recouverts d'une couche de vernis avec des produits peu adaptés ou appliqués en quantité excessive. Ce phénomène peut en revanche s'avérer utile pour donner une certaine vivacité à la Teinte si elle est assortie à des Fonds à l'eau se caractérisant par une bonne tixotropie et transparence.



Les Colorants disponibles sont:

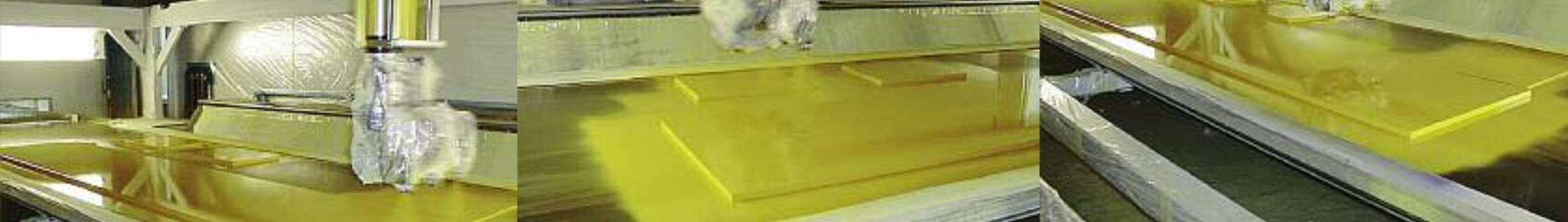
Insolubles dans de l'eau après séchage Pour Teintes fortes et faibles	Solubles dans de l'eau après séchage Pour Teintes faibles ou claires
AC 1810	AC 600*
AP 1221	XM 8000

*\* Parfois, l'ajout de petites quantités (jusqu'à 30%) de Colorants solubles dans de l'eau (AC 600) aux Colorants insolubles (AC 1810 et AP 1221) peut être exploité positivement pour "raviver" la Teinte.  
De la même façon, les Colorants AC 600 peuvent être mélangés aux Finitions à l'eau pour les petites corrections de couleur; il est toutefois déconseillé d'utiliser des Imprégnations pour les corrections de couleur sur les Fonds et les Finitions, car son contenu élevé en agent antimousse peut provoquer des zones d'absence du produit.*

L'utilisation d'un liant peut s'avérer nécessaire pour améliorer certains aspects: rapidité de séchage, résistance à l'usure, marquage du pore, uniformité, regonflement de la fibre, dégorgement.

Liant	Utilisation	% d'utilisation par rapport à la teinte déjà diluée	Caractéristiques	Spécifique pour
AX 2004	Pistolet	0 - 20	Ralentit le séchage. Améliore le marquage des pores (non adapté pour le AP 1221/XX).	Pores très marqués
AP 1221/00	Pistolet	0 - 100	Ralentit le séchage. Améliore le marquage des pores. Réduit le regonflement de la fibre. Améliore la résistance à l'usure.	Arte povera Supports usés
XA 4063	Pistolet	0 - 30	Rapidité de séchage. Augmente l'uniformité. Réduit le regonflement de la fibre. Réduit le dégorgement.	Uniformisant au pistolet
XX 4130	Trempé	10 - 100	Rapidité de séchage. Réduit le regonflement de la fibre. Réduit le dégorgement.	Trempé sur Hêtre





## VERNISSAGE

### Application du Fond

En phase d'application, le produit, l'environnement et le support ne doivent jamais être soumis à une température inférieure à 15°C. Les vernis à l'eau appliqués et séchés en conditions de température inférieure, auront des caractéristiques de résistance mécanique et chimique inférieures aux qualités standards.

En général, sur du bois non teinté, l'utilisation du Fond à l'eau permet d'obtenir des Finitions présentant un réchauffage du bois très semblable à celui des produits polyuréthanes, tandis que le Fond Finition permet d'obtenir un effet type "bois naturel" plus proche du comportement des produits acryliques à base de solvant, dont il reprend les propriétés d'anti-jaunissement, le dessin du pore et la douceur de la surface.

Le vernissage peut être réalisé manuellement ou en utilisant des systèmes automatiques. Ces derniers permettent un fort pouvoir de récupération du produit qui varie entre 30 et 60% selon la pièce.

De par la viscosité plus importante des vernis à l'eau par rapport aux vernis à base de solvant, l'application doit être réalisée par le biais d'une pulvérisation adéquate du produit, obtenue grâce à l'aide de pré-pulvérisateurs ou de pressions d'air élevées dans les systèmes airless ou à air mixte. Toutefois, pour obtenir un vernissage plus rationnel et un meilleur rendu du produit, il est conseillé d'utiliser un pré-réchauffeur pour le vernis qui, lorsqu'il est maintenu à une température d'environ 30°C, limite la nécessité de dilution du produit et garantit la constance des caractéristiques d'application pendant toute l'année.



## **Le séchage du Fond**

Il convient d'être particulièrement attentif à la phase de séchage des produits à l'eau: après seulement 45 minutes, un Fond transparent à l'eau appliqué à 120 g/m<sup>2</sup>, peut être égrené s'il est placé en conditions idéales.

Le matériel vernis doit être posé sur des chariots équipés de supports en caoutchouc polyéthylène bien espacés entre eux pour favoriser la circulation d'air.

La température du local de séchage doit être surveillée et maintenue à plus de 15°C, avec au minimum 3 renouvellements d'air frais par heure. Des valeurs inférieures à ces limites entraînent un ralentissement du séchage et allongent de ce fait les délais nécessaires à la réalisation du cycle de vernissage.

Les variables qui influencent négativement le séchage sont: des grammages élevés, le nombre de couches, l'humidité, la dilution et les basses températures.

## **L'égrenage du Fond au papier de verre**

Les Fonds et Fonds-Finition Hydroplus sont peu thermoplastiques; il est toutefois recommandé de passer l'ouvrage au papier de verre pour obtenir ensuite un dépoussiérage optimal du produit, en lui assurant un rendu maximum pour un réchauffement minimum. Les papiers abrasifs les plus indiqués sont ceux traités au stéarate. En cas de ponçage par système automatique, il convient de faire tourner à faible vitesse les rouleaux de papiers abrasifs et d'appliquer une faible pression du rouleau/tampon.

## **Retouche de teinte sur Fond**

Il est parfois nécessaire de corriger la Teinte appliquée sur le bois brut lorsque la tonalité ne correspond pas à celle recherchée, pour lui donner un aspect "vieilli" ou tout simplement pour la raviver. Dans ce cas, pour les systèmes à solvant, on utilise généralement les Colorants solubles de la gamme XC 1900 dilués avec des solvants rapides. Cette méthode peut également être utilisée pour nuancer une couleur sur les Fonds à l'eau, car le solvant les agresse rapidement en garantissant une excellente fixation.

## **Application de la Finition**

L'application de la Finition s'effectue selon des modalités identiques à celles de l'application du Fond, et aucune habileté particulière n'est requise. L'application d'environ 100-120 g/m<sup>2</sup> de produit, permet d'obtenir des Finitions à la matité souhaitée, et leur effet esthétique est comparable à celui des meilleurs produits à base de solvant.





En respectant les valeurs de température et les modalités de séchage des différents produits, 16 à 24 heures après application de la Finition, la pièce est prête à recevoir ses ferrures pour l'installation et peut donc être empilée et emballée sans aucun problème. L'utilisation d'ouatine ou d'un autre matériau adapté ne libérant aucune substance susceptible d'endommager la Finition, évitera d'abîmer la surface du panneau à la suite de frottements éventuels des surfaces pendant le déplacement ou le transport emballé, en garantissant ainsi sa protection jusqu'à la destination finale.

### **Le séchage de la Finition**

Le séchage de tous les produits à l'eau s'effectue dans des locaux où la température ne doit jamais être inférieure à 15°C. Le renouvellement de l'air est extrêmement important. L'humidité de l'air ne doit jamais dépasser 85%; pour l'évaporation de l'eau, mieux vaut en effet disposer d'un environnement frais mais sec, que d'un milieu chauffé mais humide. Les chariots utilisés traditionnellement pour le séchage des produits à base de solvant avec des étriers fixés à seulement 15 cm de distance entre eux, ne peuvent garantir une bonne circulation de l'air (notamment dans le cas de surfaces de grandes dimensions comme les portes), si un volume d'air minimum de trois à quatre renouvellements/heure n'est pas maintenu dans le local. En cas de séchage au four à 4 stades, qui permet d'empiler les pièces après seulement une heure de séchage, la fréquence du renouvellement de l'air doit être beaucoup plus élevée, nécessitant dans ce cas entre 50 et 70 renouvellements/heure avec une température en phase centrale de 40 à 45°C (pour une quantité moyenne de produit de 90 à 100 g/m<sup>2</sup>). Quand cela est possible, il est toujours conseillé lors des tests effectués pour les clients habitués et équipés de systèmes à solvant, de faire empiler les panneaux verticalement. Dans un second temps on pourra tester l'empilage à plat.

### **RETICULANT**

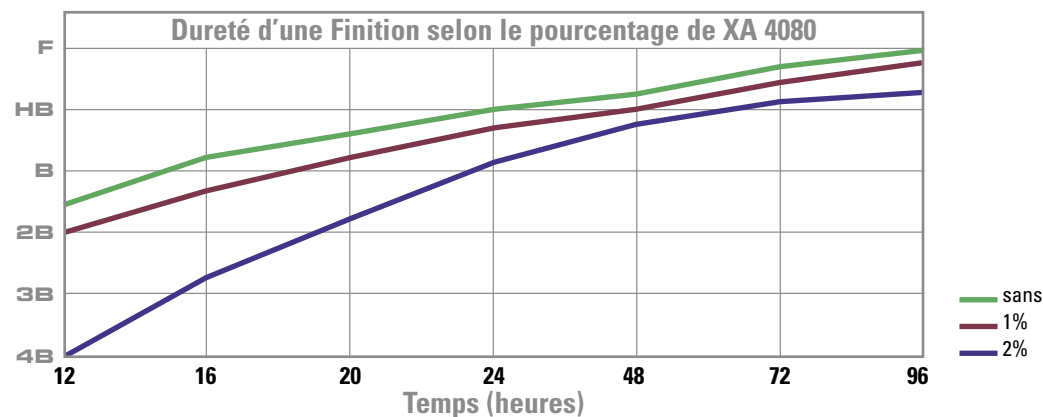
Bien que n'étant pas indispensable, le Réticulant s'avère utile dans les cas particuliers exigeant une résistance chimique et mécanique supérieure aux normes standards, ou pour accélérer l'empilage de la Finition mono-composante. La nocivité de ce produit est inférieure à celle des Diluants polyuréthanes traditionnels.

### **Sur couche de Fonds**

- Pour améliorer sa facilité de ponçage (au Scotch-Brite ou au papier de verre aux grains resserrés).
- Pour réduire la thermoplasticité et pour éviter l'application d'une seconde couche de vernis à l'aide de produits à base de solvants.

## Fonds-Finition et Finitions

- Pour accélérer la possibilité d'empilement et obtenir une dureté maximale.
- Réduction de la sensibilité à l'alcool éthylique, même lors d'un nettoyage de la pièce effectué par frottements au moyen d'un chiffon humide.



## Utilisation du Réticulant XA 4080

La toxicité des agents aziridiniques est due au monomère d'Aziridine. L'XA 4080 est un polymère aziridinique contenant une très faible quantité de ce monomère. Il s'agit donc d'un produit qui, bien que n'étant pas inoffensif, se caractérise par une faible nocivité par rapport aux produits de la même catégorie. Le pourcentage d'utilisation dans les produits à l'eau varie normalement de 0,5 à 1%. Le Réticulant doit être ajouté par mélange des deux produits (il est conseillé d'utiliser un mélangeur mécanique). Après avoir introduit l'additif réticulant, le produit doit être utilisé dans les 24 heures. Le produit obtenu le jour précédent doit être réutilisé en procédant à un mélange 1/1 avec le nouveau produit. Le produit obtenu doit ensuite être mélangé au Réticulant comme s'il s'agissait d'un nouveau produit. Une dose plus élevée de XA 4080 accélère le processus de durcissement, comme l'ont montré les tests réalisés, sans pour autant empêcher l'application du produit le jour suivant.

## Utilisation du Réticulant XA 4095

Il s'agit d'un Réticulant chimique différent du précédent mais qui réagit toutefois sur certains centres "actifs" présents dans les résines à l'eau. Ce Réticulant doit lui aussi être ajouté par mélange des deux produits (il est conseillé d'utiliser un mélangeur mécanique). Une fois le mélange effectué, ce produit doit être utilisé dans les 48 heures. Le produit obtenu le jour précédent doit être réutilisé en procédant à un mélange 1/1 avec le nouveau produit. Le produit obtenu doit ensuite être mélangé au Réticulant comme s'il s'agissait d'un nouveau produit.







## CYCLES LAQUES

Toutes les essences de bois utilisées pour la fabrication d'un meuble ne peuvent pas forcément être laquées en blanc avec des produits à l'eau. Cela est principalement dû au fait que le laquage sur essence fait référence aux "pores ouverts", qui présentent donc une faible épaisseur. Il est difficile dans ces conditions de garantir la couleur sur des bois poreux et tanniques comme le Frêne, le Chêne et les essences colorées. Les "pores ouverts" sont pour ces motifs déconseillés. Il est toutefois possible de laquer ces essences avec un effet à "pores fermés" en utilisant des Fonds à l'eau spécifiques, comme l'AU 471/13 catalysé à 4% avec l'AH 1545.

Les Pâtes de la série XA 4099 peuvent être utilisées pour pigmenter les produits à l'eau pour intérieur Hydroplus, selon les indications suivantes.

### **Fonds à l'eau:**

l'utilisation des Pâtes est conseillée jusqu'à une valeur maximum de 4%; des quantités supérieures peuvent en effet empêcher un ponçage correct. Cette considération est également valable pour la première couche des Fonds Finition.

### Finitions à l'eau pigmentées:

les Pâtes XA 4099 peuvent être utilisées jusqu'à une valeur maximum de 10% pour créer des couleurs pleines (voir les commentaires en fin de paragraphe). Au-delà de ces valeurs, les caractéristiques chimico-physiques de la Finition se dégradent. Compte tenu du fait que le pouvoir couvrant du pigment varie d'une pâte à l'autre, nous indiquons à titre uniquement indicatif un indice de couvrant de 1 (le moins couvrant) jusqu'à 5 (le plus couvrant) pour chaque Pâte en utilisant l'AZ 99\*\*/NN comme support pour avoir un ton de couleur plein avec une application de 150 g/m<sup>2</sup>. Pour le test, les produits ont été formulés de la façon suivante:

<b>AZ 99**/NN:</b>	<b>90%</b>
<b>Pâte XA 4099:</b>	<b>10%</b>

Couleur	Teinte claire	Teinte forte	Indice de couverture
<b>BB</b>	oui	oui	5
<b>06</b>	oui	oui/non	4
<b>08</b>	oui	oui	5
<b>17</b>	oui	oui	2
<b>26</b>	oui	oui	2
<b>42</b>	oui	oui/non	3
<b>49</b>	oui	oui	5
<b>52</b>	oui	oui	5
<b>53</b>	oui	oui	3
<b>61</b>	oui	oui	5
<b>65</b>	oui	oui	5
<b>69</b>	oui	oui	4
<b>72</b>	oui	oui	5

### Remarques

La Pâte Bleue XA 4099/06 et la Pâte Verte XA 4099/42 augmentent la viscosité du produit fini lorsqu'elles sont utilisées à plus de 8%; toutefois, cette quantité, considérée comme une valeur maximale, permet déjà d'obtenir une augmentation de la viscosité de l'ordre de 10%. Le pouvoir couvrant a été apprécié avec un contenu de Pâte atteignant 8%.

En général, les Pâtes pigmentées réduisent seulement légèrement les résistances chimico-physiques de la finition et ralentissent leur temps de séchage. Pour que le produit retrouve ses performances optimales, il est conseillé d'utiliser le Réticulant XA 4080 à hauteur de 1%.

Les Pâtes pigmentées XA 4099 sont formulées avec des pigments donnant un beau rendu et une grande finesse; mais pour les produits intérieurs, certaines de ces Pâtes, et notamment le XA 4099/06, le XA 4099/72 et le XA 4099/42, sont difficilement mélangeables, même lorsqu'on utilise un mélangeur mécanique. C'est pourquoi il est nécessaire de filtrer le produit fini avant l'application. Cette recommandation est d'autant plus valable pour les couleurs contenant la Pâte Noire (XA 4099/72) et la Pâte Bleue (XA 4099/06).



## CYCLES DE VERNISSAGE A L'EAU POUR INTERIEUR

<b>CYCLE 1</b> Pores ouverts transparents	
<b>Secteur:</b> Parties planes en général, portes, profils, plinthes. <b>Application:</b> Vaporisation par pistolet à godet, airmix.	
Teinte 20 à 30 g/m <sup>2</sup> Séchage 1 heure Fond 80 à 120 g/m <sup>2</sup> Séchage 4 heures Egrenage au papier de verre automatique et manuel Finition 80 à 120 g/m <sup>2</sup> Empilage après 16 heures de séchage	<b>AC 600</b>  <b>AU 465 ou AF 72**</b>  <b>AF 54** ou AF 72**</b>

<b>CYCLE 2</b> Pores ouverts transparents	
<b>Secteur:</b> Parties planes en général, portes, profils, plinthes. <b>Application:</b> Au pistolet.	
Teinte 20 à 30 g/m <sup>2</sup> Séchage 1 heure Fond 100 à 120 g/m <sup>2</sup> Séchage 4 heures Egrenage automatique et manuel Finition 100 à 120 g/m <sup>2</sup> Empilage après 16 heures de séchage	<b>AC 1810</b>  <b>AF 72** ou AF 54**</b>  <b>AF 72** ou AF 54**</b>

<b>CYCLE 3</b> Pores semi-ouverts transparents de "haute" qualité	
<b>Secteur:</b> Meubles montés, portes, profils, petites portes. <b>Application:</b> Pulvérisation au pistolet (godet, airmix).	
Teinte 20 à 30 g/m <sup>2</sup> Séchage 1 heure Fond 80 à 90 g/m <sup>2</sup> Séchage 4 heures Egrenage automatique et manuel Finition 80 à 100 g/m <sup>2</sup> Empilage après 16 heures de séchage	<b>AC 1810</b>  <b>AU 465</b>  <b>AF 72**</b>

<b>CYCLE 4</b> Pores fermés/semi-fermés transparents	
<b>Secteur:</b> Meubles montés, éléments pour meubles. <b>Application:</b> Pulvérisation au pistolet (godet, airmix).	
Teinte 20 à 30 g/m <sup>2</sup> Séchage 1 heure Fond 80 à 90 g/m <sup>2</sup> Séchage 2 heures Fond 100 à 120 g/m <sup>2</sup> Séchage 4 heures Egrenage manuel Finition 100 à 120 g/m <sup>2</sup> Empilage après 24 heures de séchage	<b>AC 1810 + XA 4063</b>  <b>AU 465</b>  <b>AU 465</b>  <b>AZ 99**/NN</b>

<b>CYCLE 5</b> Pores fermés transparents pour surface verticale	
<b>Secteur:</b> Bois tourné, meubles montés, chaises. <b>Application:</b> Au pistolet avec système airmix, électrostatique par eau.	
Teinte 20 à 30 g/m <sup>2</sup> Séchage 2 heures Fond 150 à 170 g/m <sup>2</sup> Séchage 4 heures Egrenage au papier de verre Finition 120 à 140 g/m <sup>2</sup> Séchage 16 heures	<b>AC 1810 + XX 4130</b>  <b>AU 468</b>  <b>AZ 67**</b>

<b>CYCLE 6</b> Pores laqués blancs	
<b>Secteur:</b> Eléments pour meubles en MDF. <b>Application:</b> Pulvérisation au pistolet (godet, airmix, airless).	
Fond 120 à 150 g/m <sup>2</sup> Séchage 2 heures Fond ÷ 150 à 180 g/m <sup>2</sup> Séchage 2 heures Fond 150 à 180 g/m <sup>2</sup> Séchage 4 heures Egrenage automatique et manuel Finition 100 à 120 g/m <sup>2</sup> Empilage après 16 heures de séchage	<b>AU 471/13 + AH 1545 à 4%</b>  <b>AU 471/13</b>  <b>AU 471/13</b>  <b>AZ 99**/BB</b>



## LES PRODUITS HYDROPLUS POUR INTERIEUR

### TEINTE AC 600

Teinte concentrée à l'eau pour une utilisation générale, disponible en 14 tonalités. Elle est composée de colorants solubles très transparents. Cette teinte est spécifique pour colorer les chaises par immersion, lorsqu'elle est mélangée au support XX 4130 à 5-15%, en la diluant ensuite à 10-30% à l'eau.

### TEINTE À L'EAU AC 1810

Teinte uniformisante pouvant recevoir plusieurs couches de vernis avec des produits à l'eau, effet uniformisant sur bois inégaux, dilution à l'eau et à l'alcool.

### PATINE À L'EAU AP 1221

Uniformité maximale sur les bois inégaux. Son haut résidu sec permet de remplir les pores et baisse la fibre plus encore qu'une teinte à l'eau ordinaire. Pour l'application, diluer avec de l'eau à 1:1. Si la Teinte à reproduire est claire, vous pouvez utiliser l'AP 1221/00 et le diluer à des pourcentages moins

élevés. Il peut être verni avec des produits à l'eau et ne présente aucun problème de saignement.

### TEINTE XM 8000

C'est une Teinte très concentrée qui doit, avant toute utilisation, subir une dilution minimale de l'ordre de 2:1 pour les tonalités foncées, et une dilution maximale de 50:1 pour les tonalités claires. Il est possible d'utiliser le Diluant DX 931 pour obtenir un séchage plus rapide ou le DX 986, qui possède un pouvoir imprégnant plus important et permet de "donner un effet d'imprégnation au mouchoir" à la Teinte. On pourra également utiliser de l'EAU lorsque l'on souhaite obtenir une imprégnabilité et une transparence maximales. La Teinte diluée peut être ajoutée au support AX 2004 afin d'obtenir une coloration uniforme. L'XM 8000 est disponible en 15 tonalités, toutes adaptées à la coloration du bois intérieur, mais ne sont pas idéales pour "atténuer" un Fond poncé. Il convient dans ce dernier cas d'utiliser la gamme XC 1900.

### PRIMER AU PISTOLET POUR MDF AU 454/13

C'est un produit directement applicable au pistolet sur des supports en MDF ou masonite. Doté d'un contenu élevé en pigments et d'un haut résidu sec, il permet d'obtenir un excellent remplissage du support en lui conférant une uniformité au niveau des couleurs.

### FOND A L'EAU AU 465

C'est un Fond à l'eau mono-composant adapté au vernissage d'ouvrages en bois pour intérieur, facilement ponçable et caractérisé par un fort pouvoir couvrant. De par ses excellentes caractéristiques de transparence et d'imprégnation des fibres de bois, l'utilisation du Fond AU 465 est conseillée dans toutes les situations où l'on souhaite que la couleur du bois soit identique à la couleur qui serait obtenue avec des Fonds de type polyuréthane.

## COLORANTS

## FONDS



### **FOND A L'EAU AU 468**

C'est un Fond à l'eau mono-composant idéal pour le vernissage de pièces en bois pour intérieur, caractérisé par une grande transparence et un fort pouvoir couvrant.

La bonne verticalité de ce produit, alliée à une grande facilité de ponçage, le rendent idéal pour le vernissage de toutes ces pièces aux formes complexes nécessitant une application manuelle, comme les bois tournés et les meubles montés.

### **PRIMER AU PISTOLET BI-COMPOSANT POUR MDF AU 471/13**

C'est un Fond bi-composant directement applicable au pistolet sur des supports en MDF ou masonite. Ce fond est doté d'un contenu élevé en pigments et d'un haut résidu sec.

## **FONDS-FINITION**

### **FOND FINITION TRANSPARENT A L'EAU EFFET CIREUX AF 635**

L'AF 635 est un Fond-Finition à l'eau effet cireux, idéal pour le vernissage d'ouvrages en bois pour intérieur, caractérisé par une excellente dureté, transparence, résistance chimique et résistance à la thermoplasticité. L'application de ce produit est particulièrement indiquée lorsque l'on souhaite obtenir un effet naturel "verni non verni" laissant intact l'aspect, le toucher et la tonalité du bois.

### **FOND FINITION A L'EAU AF 54\*\***

C'est un Fond-Finition à l'eau, mat, idéal pour le vernissage de pièces en bois pour intérieur, diluable à l'eau et doté d'une bonne dureté, transparence et résistance à la thermoplasticité. Il marque parfaitement

les pores du bois, et est donc particulièrement indiqué pour les cycles de deux couches à pores ouverts. L'AF 54\*\* est un Fond-Finition présentant d'excellentes caractéristiques en termes de vitesse de séchage.

### **FOND FINITION TRANSPARENT À L'EAU AF 72\*\***

C'est un Fond-Finition à l'eau, mat, idéal pour le vernissage de pièces en bois pour intérieur, caractérisé par une excellente résistance chimique, dureté, transparence et résistance à la thermoplasticité. Les qualités en termes de verticalité et de dureté de l'AF 72\*\*, alliées à une excellente résistance chimique, permettent d'utiliser ce produit même pour les structures n'étant pas sujettes à une usure trop intense.

## **FINITION A L'EAU POUR SYSTEMES BI-COMPOSANTS AZ 47\*\***

C'est une Finition acrylique bi-composante à l'eau destinée à être appliquée sur des Fonds à l'eau transparents et pigmentés utilisés dans le vernissage de meubles ou d'éléments de meubles utilisés en intérieur. Cette finition se caractérise par un fort pouvoir anti-jaunissement, une grande résistance à la lumière, une bonne dureté en surface, bonne tenue en vertical et une excellente distension.

## **FINITION À L'EAU AZ 67\*\***

C'est une Finition à l'eau adaptée au vernissage de pièces en bois pour intérieur, diluable à l'eau et dotée d'une bonne dureté, transparence et résistance à la thermoplasticité. La bonne verticalité de la gamme la rend adaptée au vernissage de tous ces ouvrages qui, de par leur forme complexe, nécessitent

une application manuelle, comme les bois tournés et les meubles montés.

## **FINITION À L'EAU AZ 99\*\***

C'est une Finition à l'eau mate/satinée mono-composante idéale pour le vernissage de pièces en bois pour intérieur, caractérisée par une bonne dureté et une bonne résistance chimique.

Formulée à base de résines acryliques et polyuréthanes anti-jaunissement, cette Finition n'altère pas sa couleur au fil des ans, laissant intacte la teinte du bois (dans sa version transparente).

Ses bonnes caractéristiques de verticalité et de dureté, alliées à une exceptionnelle douceur et uniformité de l'aspect mat, font de l'AZ 99\*\* une bonne alternative écologique pour les exigences de tous les secteurs. Cette finition est disponible en version Transparente (NN) et Pigmentée blanche (BB).

## **FINITIONS**





## PRODUITS AUXILIAIRES

REFERENCE	DOSES %	UTILISATION
AH 1545	4-10	Catalyseur isocyanate pour vernis à l'eau
XA 4099	0-12	Pâtes pigmentées concentrées, doses d'utilisation: 2 à 4% dans les Fonds ; 4 à 12% dans les Finitions
XA 204	---	Base transparente pour donner un effet "craquelé"
XA 405	4-8	Pâte texturée très fine
XA 406	4-8	Pâte texturée fine
XA 407	4-8	Pâte texturée moyenne
XA 408	4-8	Pâte texturée grosse
XA 4018	0,5-1	Filtre U.V.
XA 4026	1-4	Ralentisseur pour application au pinceau
XA 4030	0,2-0,5	Anti-mousse pour cabines à rideau d'eau; ce produit n'est pas adapté aux systèmes avec récupération de vernis
XA 4051	0,1-0,3	Bactéricide et protecteur pour les eaux de cabine
XA 4057	0,2-1	Anti-cratères
XA 4060	---	Détergent de lavage pour les outils utilisés dans l'application des produits à l'eau
XA 4066	0,2-1	Stabilisant tixotrope pour vernis à l'eau
XA 4068	2-10	Additif ralentisseur
XA 4080	0,5-1	Additif réticulant pour vernis à l'eau: renforce les résistances chimico-physiques en réduisant la thermoplasticité
XA 4095	1-2	Additif réticulant pour vernis à l'eau: renforce les résistances chimico-physiques, permet une bonne adhérence sur verre métal



## INDICATIONS GENERALES

**Emballages.** En règle générale, compte tenu des résistances chimiques plutôt élevées des Finitions à l'eau pour intérieur, aucun problème n'est signalé avec les emballages utilisés par la clientèle ; mais le système le plus sûr reste le polyéthylène expansé à forte densité, tandis que les emballages en PVC ou pluriball sont déconseillés .

**Nettoyage du matériel.** Après utilisation, les outils utilisés doivent être lavés à l'eau, afin d'éviter la formation d'incrustations de produit qui empêcherait une utilisation régulière. Il convient de procéder périodiquement à un nettoyage plus en profondeur grâce au détergent spécial pour produits à l'eau XA 4060, en le laissant agir pendant quelques heures. L'utilisation de ce matériel pour des produits à l'eau et à base de solvant doit être considérée comme exceptionnelle.

**Systèmes d'application.** Les vernis à l'eau Hydroplus (produits sous la marque Sayerlack) peuvent être appliqués avec les systèmes de vernissage traditionnels au pistolet (à godet, airless, airmix, électrostatique) à condition que les matériaux de constructions supportent le contact de l'eau. L'application par pulvérisation électrostatique nécessite un appareillage spécifique pour les vernis à l'eau. Certaines indications générales sont reportées ci-contre concernant l'application par pulvérisation.

Systèmes de pulvérisation	Buse Ø	Press. Air (bar)	Press. Vernis (bar)
Godet	de 1,8 à 2,2* <sub>1</sub>	de 3 à 4	
Airmix	de 9 à 11* <sub>2</sub>	de 0 à 2	de 80 à 150
Airless	de 9 à 11* <sub>2</sub>		de 80 à 150

### Note

\*<sub>1</sub> Pour les pistolets à godet ou pistolets pulvérisateurs, le diamètre de la buse Ø se mesure habituellement en millimètres.

\*<sub>2</sub> Le diamètre de la buse à spatulee pour les pistolets airmix et airless se mesure habituellement en millième de pouce.



04/2011

Z02A05F



Sayerlack is a brand of  
Sherwin-Williams

SHERWIN-WILLIAMS FRANCE SAS - B.P. 2016 12 - 28, Rue Jean Jaurès - 78132 Les Mureaux Cedex - France  
tél. +33 (0) 130 999 865 - fax +33 (0) 130 991 030 - info@sayerlack.fr - www.sayerlack.fr  
Technical Service: tél. +39 051 770770 - fax +39 051 770521 - customerservice@sayerlack.it