

**Fiche Technique**
**TU0148/13**  
**FOND PU BLANC**

TU0148/13 est un fond PU blanc d'utilisation générale. Il est recommandé pour le vernissage de panneaux mais aussi de profiles.

Il a un haut pouvoir couvrant, même sur les chants et sur les arêtes vives.

Il a une bonne tenue à la verticale. Il est facile à égrener.

Brillances disponibles:	
Domaine d'utilisation:	Panneaux, parties tournées, profiles, cadres, MDF,...
Méthode d'application:	Pistolet conventionnel, robot airmix ou airless, machine à rideau.
Procédure de mélange:	En Poids (kg)
TU0148/13	100
TH0773/00	50
XT4604 – XT4602 – XT4615	10-30
Procédure de mélange:	En Litre (L)

**Caractéristiques Techniques**

Extrait sec(%):	69 ± 2
Densité (kg/l):	1.450 ± 0.030
Viscosité livraison :	20''± 2'' (DIN8 à 20°C)
Viscosité d'emploi :	22''± 3'' (DIN4 à 20°C)

**N.B.** : LES DONNÉES FOURNIES SUR CETTE FICHE TECHNIQUE CORRESPONDENT À NOS CONNAISSANCES ET NOTRE EXPÉRIENCE. NOUS CONTRÔLONS NOS PRODUITS EN CE QUI CONCERNE LES CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES DANS LES LIMITES DE TOLÉRANCE SPÉCIFIÉES SUR NOS FICHES TECHNIQUES. LE CLIENT EST RESPONSABLE DU RÉSULTAT FINAL OBTENU. IL DOIT AINSI S'ASSURER QUE LES PRODUITS SONT BIEN PRÉVUS POUR UNE APPLICATION SUR SON SUPPORT ET QU'ILS RÉPONDENT AUX EXIGENCES EN TERME DE PERFORMANCES. D'AUTRE PART, L'UTILISATEUR DOIT VÉRIFIER QUE LES PRODUITS MIS EN ŒUVRE CORRESPONDENT BIEN À SES BESOINS EN TERME DE SYSTÈME D'APPLICATION ET QU'ILS SONT UTILISÉS EN RESPECTANT LES CONDITIONS DE TRAVAIL DES OPÉRATEURS.

**ATTENTION** : LA VISCOSITÉ DE CERTAINS PRODUITS THIXOTROPIQUE PEUT DIFFÉRER DE LA VISCOSITÉ INDICUÉE SUR LA FICHE TECHNIQUE. CES DIFFÉRENCES DOIVENT ÊTRE CONSIDÉRÉES COMME ACCEPTABLES DANS UNE FOURCHETTE DE 30% MAXIMUM.

## Caractéristiques Générales

Préparation du support:	Poncé et dépolssiéré	
Durée de vie en pot à 20°C:	3 heures	
Quantité à appliquer (g/m²):	80 à 180 g/m² par couche	
Le temps de séchage (100 g/m² à l'air libre à 20°C)	Hors poussière	10 min
	Sec au toucher	35 min
	Empilable	8 h
Séchage Forcé (100 g/m²):	Flash-off	15 min
	Air Chaud 50°C	50 min
	Refroidir	15 min
Intervalle entre les couches:	Minimum 50 min – Maximum 4 heures	
Nombre d'applications:	3 couches maximum	
Egrenable :	Après au moins 12 heures	
Survernissage:	Après au moins 12 heures. Appliquer des finitions PU ou cellulosique.	
Stockage:	Si le produit est conservé correctement, sa durée de vie est illimitée. Après une longue période de stockage, vérifier l'homogénéité du produit et bien agiter avant utilisation afin d'éliminer toute sédimentation éventuelle.	
Alternative Catalyseurs:	TH0767/00 à 40%. Il augmente la mouillabilité, mais diminue le séchage. (Extrait sec 24±1) TH0793/00 à 40%. Il diminue le temps de séchage. Il donne une bonne élasticité au film. Il est recommandé lors d'application au pistolet. (Extrait sec 25±1)	
Le Séchage tunnel		
Vitesse de la ligne:	-	
Nettoyage:	-	

**N.B.** : LES DONNÉES FOURNIES SUR CETTE FICHE TECHNIQUE CORRESPONDENT À NOS CONNAISSANCES ET NOTRE EXPÉRIENCE. NOUS CONTRÔLONS NOS PRODUITS EN CE QUI CONCERNE LES CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES DANS LES LIMITES DE TOLÉRANCE SPÉCIFIÉES SUR NOS FICHES TECHNIQUES. LE CLIENT EST RESPONSABLE DU RÉSULTAT FINAL OBTENU. IL DOIT AINSI S'ASSURER QUE LES PRODUITS SONT BIEN PRÉVUS POUR UNE APPLICATION SUR SON SUPPORT ET QU'ILS RÉPONDENT AUX EXIGENCES EN TERME DE PERFORMANCES. D'AUTRE PART, L'UTILISATEUR DOIT VÉRIFIER QUE LES PRODUITS MIS EN ŒUVRE CORRESPONDENT BIEN À SES BESOINS EN TERME DE SYSTÈME D'APPLICATION ET QU'ILS SONT UTILISÉS EN RESPECTANT LES CONDITIONS DE TRAVAIL DES OPÉRATEURS.

**ATTENTION** : LA VISCOSITÉ DE CERTAINS PRODUITS THIXOTROPIQUE PEUT DIFFÉRER DE LA VISCOSITÉ INDICUÉE SUR LA FICHE TECHNIQUE. CES DIFFÉRENCES DOIVENT ÊTRE CONSIDÉRÉES COMME ACCEPTABLES DANS UNE FOURCHETTE DE 30% MAXIMUM.

## Caractéristiques générales

## Méthode d'utilisation

## Instructions spéciales

- L'élasticité du TU0148/13 est élevée mais n'est néanmoins pas capable de supporter les déformations de certains supports ;notamment le multiplis obtenu à partir de certaines essences de bois tendres, le MDF grande épaisseur ou les panneaux à structures alvéolées.
- On recommande donc toujours de réaliser un test pour vérifier l'absence de fissures.
- Un essai préalable est aussi recommandé lors de grammages excessifs ou lors de l'utilisation de différents catalyseurs stipulés sur cette Fiche Technique.

**N.B.** : LES DONNÉES FOURNIES SUR CETTE FICHE TECHNIQUE CORRESPONDENT À NOS CONNAISSANCES ET NOTRE EXPÉRIENCE. NOUS CONTRÔLONS NOS PRODUITS EN CE QUI CONCERNE LES CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES DANS LES LIMITES DE TOLÉRANCE SPÉCIFIÉES SUR NOS FICHES TECHNIQUES. LE CLIENT EST RESPONSABLE DU RÉSULTAT FINAL OBTENU. IL DOIT AINSI S'ASSURER QUE LES PRODUITS SONT BIEN PRÉVUS POUR UNE APPLICATION SUR SON SUPPORT ET QU'ILS RÉPONDENT AUX EXIGENCES EN TERME DE PERFORMANCES. D'AUTRE PART, L'UTILISATEUR DOIT VÉRIFIER QUE LES PRODUITS MIS EN ŒUVRE CORRESPONDENT BIEN À SES BESOINS EN TERME DE SYSTÈME D'APPLICATION ET QU'ILS SONT UTILISÉS EN RESPECTANT LES CONDITIONS DE TRAVAIL DES OPÉRATEURS..

**ATTENTION** : LA VISCOSITÉ DE CERTAINS PRODUITS THIXOTROPIQUE PEUT DIFFÉRER DE LA VISCOSITÉ INDICUÉE SUR LA FICHE TECHNIQUE. CES DIFFÉRENCES DOIVENT ÊTRE CONSIDÉRÉES COMME ACCEPTABLES DANS UNE FOURCHETTE DE 30% MAXIMUM.