



ONIP VERNIS



Fiche Technique n° 29 – Version Jan. 2019

Vernis de finition polyuréthane bi-composant en phase solvant

Int/Ext

DESTINATION

Vernis de finition bi-composante à base de résines polyuréthanes aliphatiques spécialement étudiée pour la protection des finitions solvantées ONIP INDUSTRIE. Protection en extérieur ou en intérieur des sols pour trafic intense exigeant une bonne résistance mécanique et chimique.

PROPRIETES

- Non jaunissant
- Excellente tenue à l'extérieur
- Excellente tenue à l'abrasion
- Bonne résistance aux produits chimiques

CARACTERISTIQUES

Etablies à la température de 20°C avec 65% d'humidité relative

Rendement théorique	11m ² /L pour 40μ secs
Séchage (20°C et 65% humidité relative)	Au toucher : 4h Recouvrable : 24h Au-delà de 48h un ponçage de la surface est nécessaire Dur et Mise en service : Piétons 24h Circulable : 72h
Classification AFNOR (NF T 36.005) :	Famille I Classe 6a
Classification C.O.V (directive 2004/42/EC)	Cat. A/e: 400g/L – (2010) Ce produit contient au maximum 400g/L COV 1263
ONU N°	32081090
CODE DOUANIER	Brillant
Aspect du film	Saupoudrage de silice NE03 (1,2kg/m ²)
Antidérapant	du mélange coupe AFNOR N°4 : 90+/-5s
Viscosité	du mélange 1,08 g/cm ³ +/- 0,02 en blanc
Masse volumique à 20°C	du mélange 68% +/- 1%
Extrait sec en poids	du mélange 54% +/- 1%
Extrait sec en volumétrie	3L – 15L
Emballages prédosés	Incolore
Coloris	24 mois à l'abri du gel et de la chaleur
Conservation en emballage d'origine non ouvert	



MISE EN OEUVRE

Préparation des fonds

Les supports doivent être sains, secs et préparés, conformes aux DTU en vigueur en respectant les règles de l'art

Température de l'air ambiant : > 5°C (extérieur), > 8 °C (intérieur)

Température du fond à peindre : entre 5°C et 35°C (extérieur)

Humidité du fond à peindre : < 5% (intérieur et extérieur)

Hygrométrie relative : < 80% (extérieur), < 65% (intérieur)

Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre.

Application et Préparation

Mélanger les 2 composants : 100 parties en volume base (A) et 36 parties en volume durcisseur (B)

Délai de murissement avant emploi : 10min.

Durée de vie du mélange 6h. à 20°C

S'applique en 1 couche sur des finitions solvantées de la gamme ONIP IDUSTRIE. Autre type d'utilisation, nous consulter.

Dilution de 2 à 5% au DILUANT UNIVERSEL.



Matériel d'application

A la brosse : Fibre 100% synthétique fleurée Type UNIVERSELLE (rouge) 477R – 515R – 88R (OCAI)

Au rouleau : Poils courts Polyamide texturé 14mm Type ROTANYL 14 (ROTAPLAST)

Poils longs Polyamide texturé tissé 18mm Type TEXTURE LONG 201118 (OCAI)

Nettoyage des outils : DILUANT UNIVERSEL

HYGIENE & SECURITE

Se référer à la fiche de données de sécurité en vigueur sur <http://www.onip.com>

Sécurité en cas d'incendie : classement conventionnel de réaction au feu du revêtement M1 sur support M0.

Important : Nous rappelons que l'applicateur est responsable de l'exécution. Il est en outre seul juge de la nature des fonds, et par conséquent, des types de préparations à effectuer. Il doit procéder aux travaux préparatoires et respecter les conditions générales d'emploi conformes aux DTU et à la normalisation en vigueur, qui sont l'essentiel des « Règles de l'Art ».

Nota : La présente notice a pour but d'informer notre clientèle des propriétés de notre produit. Les renseignements y figurant sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions antérieures. En cas de contestation, ce document est le seul à faire foi.

ONIP INDUSTRIE

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau -
94270 LE KREMLIN-BICETRE Cedex

Tél : 01 46 72 30 95 - Télécopie : 01 46 72 36 65 – Email : administratif@onip.com

Dépôt central et laboratoire - Usine du Val de l'Iton - 27400 HONDOUVILLE

Tél : 02 32 50 90 16 - Télécopie : 02 32 50 90 20 - Email : infotech@onip.com

S.A. au capital de 229 344 Euros - Siret : 698 201 969 00038



Usines de production certifiées ISO 9001/2008