

**STARDUSTCOLORS SAS**

✉ ZA Tesan Plan Sud
30126 St Laurent des Arbres
☎ +33 466 506 166
E-mail: info@stardustcolors.com

Série : FINITIONS
CÉRAMIQUE
CERASTAR®

Référence : ST8800-L-N-R
ST8900-X-F

FICHE TECHNIQUE

Version : 17/05/2020

TYPE DE PRODUIT ET APPLICATIONS

Les vernis ST8800 CERASTAR sont des vernis céramique bi-composant UHS de nouvelle génération, très brillants et garnissants, apportant une protection optimale de la peinture et de la carrosserie grâce à leur dureté élevée.

Les vernis ST8900 CERASTAR sont des versions HS qui permettent des séchages très rapides et des niveaux de dureté plus élevés.

CHAMP D'APPLICATION

Vernis de finition pour carrosserie sur

- base à vernir hydrodiluable
- base à vernir solvantée

Industrie, ameublement et équipement, architecture

Préparation :

Sur peinture saine, sèche et poncée au 400 - 500

Sur peintures fraîchement peintes, après désolvatation de 15 min et avant 30 min utiliser un tampon dépoussiérant avant application.

COMPOSANTS ET MÉLANGE

Mélange en poids

ST8000	ST8900
CATALYSEUR 2:1 (50%) avec DURCISSEUR H421 lent, H422 normal, H423 rapide DILUANT ACRYLIQUE V1-711, 712, 713 100 parts de vernis ST8800 50 parts de durcisseur H421-H422-H423 Dilution de 25% Mélange Pot-Life : 30 – 120 min	CATALYSEUR 1:1 avec H440 Pas de dilution 100 parts de vernis ST8800 100 parts de durcisseur H440 Aucune dilution Mélange Pot-Life : 20min

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUE ET CHIMIQUES

Densité du produit	0,93 Grs/cm ³ ± 0,05
Taux de solides :	50 % ± 4
Degré de brillance :	+ 90°
Viscosité de livraison NF4 :	14'
Viscosité de mélange NF4 :	12'
Rendement théorique	10 M2 / L / Couche
COV du mélange PAE	ST8800 : <420g / L ST8900 : 510g/L

SYSTÈMES D'APPLICATION

Pistolet HVLP de 1,2 à 1,5mm
Pression Pistolet : selon recommandations du fabricant

MODE D'EMPLOI

Le mélange doit être parfaitement homogène.

Application

±100Grs./M2.

Épaisseur suggérée :

ST8800 : 50-60 µm sec

ST8900 : 30-40 µm sec

Procédé en 1 passage :

Appliquer une couche moyenne, continue, suivie par une couche pleine. La première couche devrait être appliquée sur toute la surface ou toutes les pièces réparées avant que la deuxième couche soit appliquée. Pour moins de 3 pièces, 2 à 3 minutes de "flash off"* doivent être respectées. Pour plus de 3 pièces, aucun "flash off" n'est requis.

Attention ! Pour la version ST8900-X ou F, le temps de "flash off" est très rapide

Procédé standard en 2 couches :

ST8800 : Appliquer 2 couches pleines avec 5 à 10 minutes de "flash off" entre chaque couche.

ST8900 : Appliquer 2 couches pleines avec 3 à 5 minutes de "flash off" entre chaque couche.

Ne pas appliquer plus de vernis que ce qui est indiqué.

SECHAGE

Les propriétés de durcissement sont atteintes en grande partie après 48-72h.

ST8800	ST8900
A température de 20°C : Sec au toucher : 30 – 40 - 60 min Séchage à coeur : 16 – 20 – 24 h	A température de 20°C : Sec au toucher : 20 min Séchage à coeur : 1 h
Infra Rouge : Ondes moyennes : 10-15 min Ondes courtes : 8-10 min	

STOCKAGE ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

1 L - 5 L - 20 L

Temps maximum de stockage : 12 MOIS DANS UN BIDON BIEN FERMÉ

OBSERVATIONS

Respecter les instructions d'utilisation indiquées sur l'étiquette du bidon et prendre toutes les précautions en matière de ventilation et de manipulation selon indications de la fiche de sécurité du produit, normalisée par la législation en vigueur.

ESSAIS RÉALISÉS : TEST DE DURETÉ / RÉSULTAT / NORME UN

ST8800	ST8900
Dureté PERSOZ UN EN ISO1522 24H : 270 / 48H : 400 Dureté BUCCHOLZ 24H : 37	Dureté PERSOZ UN EN ISO1522 24H : 430 / 48H : 440 Dureté BUCCHOLZ 24H : 20