

# TOPCOAT COLOR PU 320

LAQUE  
Bicomposant  
Edition MAI 2015

**Laque de finition Polyuréthane Acrylique Bicomposant  
« FLEXIBLE » TRES HAUTE BRILLANCE – TRES HAUTE  
TENUE AUX U.V.**  
« Très Hautes performances physiques et chimiques »

## PROPRIETES

La laque de finition **TOPCOAT COLOR PU 320** a été spécialement formulée pour procurer une protection et une qualité de finition exceptionnelle dans les domaines de l'aéronautique, et du yachting.

La **TOPCOAT COLOR PU 320** :

- après polymérisation, offre un tendu et une profondeur exceptionnels
- garde son apparence du neuf dans le temps, et un aspect mouillé permanent (aspect WETLOOK)
- conserve une grande souplesse dans le temps (60% d'allongement)
- offre à l'applicateur une très grande facilité d'application, à la brosse au pistolet Airless, pneumatique, ou Electrostatique et peut se polisher

La **TOPCOAT COLOR PU 320** offre des performances et une résistance exceptionnelles:

- au farinage aux U.V., (UVA et UVB-haute altitude)
- aux agressions physiques (impacts, chocs raguage, abrasion, rayures)
- aux agressions chimiques telles que les huiles hydrauliques (Type SKYDROL) ou le KEROSENE

La **TOPCOAT COLOR PU 320** offre des performances exceptionnelles à la rétention de couleur et de brillance ainsi qu'aux violents écarts de température.

## UTILISATION

Dans les domaines du Yachting, ce système est particulièrement recommandé en tant que finition de très haute qualité et de très haut de gamme pour :

- la protection et la décoration des oeuvres mortes, ponts, espars de Yachts, bateaux de plaisance, bateaux de course et des extérieurs d'aéronefs.
- La finition des radômes pour le yachting
- La finition de mobiliers de haut de gamme
- Tableaux de bords soumis à de fortes contraintes UV pour le Yachting, l'automobile, l'aviation, etc...

La laque de finition **TOPCOAT PU 320** répond aux exigences des Normes :

- **Aéronautiques BMS 10-60 H**
- **MIL C 83286**  
Ainsi qu'aux spécifications
- **Aérospatiale NT 10113 et 10012**
- **AIRBUS TNA 10028**

La **TOPCOAT COLOR PU 320** quelque soit la teinte, peut être recouverte par le vernis **TOPCOAT CLEAR 360 UVR**, tout particulièrement pour les teintes vives, garantissant un effet de profondeur, et une durée de vie du film inégalables. La **TOPCOAT COLOR PU 320** existe en version chargée au TEFLON® - TOPCOAT 330 PTFE

La **TOPCOAT COLOR PU 320** existe en version mat antireflets pour les applications militaires, selon nuanciers Armée de l'Air, Armée de Terre ou la Marine Nationale. Nous consulter.

## CARACTERISTIQUES

**TYPE DE PRODUIT** : Laque de finition polyuréthane flexible

**COULEUR** : Selon nuancier RAL ou AFNOR  
( toutes teintes possibles sur commande)

**ASPECT** : Très haute Brillance > 95% (Existe en Mat et Satiné)

**PRESENTATION** : Bicomposant

**PROPORTIONS DE MELANGE (dosage)**

Volume : 1 Base / 1 Durcisseur **SPRAY**

Volume : 2 Base / 1 Durcisseur **BRUSH**

**DUREE DE MURISSEMENT** (à 23°C) : 10 minutes

**DUREE DE VIE DU MELANGE** (à 23°C) : 6 heures

**DILUANT** : PU N° 2 Spray – N° 4 Spray été ou Brosse hiver,  
Diluant brush extra slow pour les applications brosse en été,  
ACCELERATEUR N° 702 - RACCORD N° D 212  
DILUANT RALENTISSEUR N° 207

**EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE** : 37 +/- 2%

**DENSITE A 20°C MELANGE** : 1,13 +/-0,05%

**VOC** : 529 à 576 g/l

**RENDEMENT THEORIQUE** :

9,3 m<sup>2</sup>/L pour 40 µm secs

**POUVOIR COUVRANT** : Dépend des teintes et de la couleur de la sous couche

**EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE** :

Sec : 30 à 40 µm

Humide : 80 à 110 µm

**EPAISSEUR TOTALE RECOMMANDEE** :

Sec : 70 à 100 µm

Humide : 180 à 270 µm en 2 ou 3 couches croisées mouillé sur mouillé

**TEMPS DE SECHAGE** (à 23°C - 40 à 60 % HR) :

Hors poussière : 1 heure

Sec au toucher : 8 heures

Masquable : 16 à 18 heures

**RECOUVREMENT** (à 23°C - 40 à 60 % HR) :

Minimum : 2 heures

Maximum : 72 heures

**Nota** : Informations données pour durcisseur en version spray

**TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION** : -60 à +120°C

## PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, de pollutions dues aux graisses, à la vapeur d'eau, (consulter le tableau des points de rosée) de poussières ou de moisissures. Afin d'assurer une parfaite finition, et d'obtenir une excellente qualité de rendu de surface, les interfaces ou sous-couches doivent être parfaitement lisses, et exemptes de coulures ou de peau d'orange et poncées avec des abrasifs de très haute qualité.

Pour l'obtention d'une qualité parfaite de finition, La laque **TOPCOAT COLOR PU 320** doit être appliquée sur les sous-couches UNDERCOAT EP 215 HB ou PORE FILLER PU 228 HB, préalablement poncées. Le système PORE FILLER PU 228 HB est mis en oeuvre en tant que bouche pores, et permet d'obtenir, une surface parfaite, après ponçage au papier à grain très fin, dénuée de porosités, condition indispensable pour l'obtention d'une parfaite finition.

La laque **TOPCOAT COLOR PU 320** peut également être mise en oeuvre sur l'INTERFACE EPU 221 qui assure plusieurs fonctions, entre autres de celles d'assurer un bon interface d'accrochage, de procurer un film parfait d'une grande finesse, et de vérifier la qualité de la surface à peindre. La **TOPCOAT COLOR PU 320** peut être recouverte par le vernis TOPCOAT CLEAR 360 UVR. Dans le cas de teintes non couvrantes (jaune, rouge, certains verts et bleus) nous préconisons l'application d'une couche de 320 gris en première couche. - Gris clair réf 12927100B00xL pour les jaunes - Gris moyen réf 12927200B00xL pour les rouges et oranges et Gris foncé réf 12927300B00xL pour certains bleus et verts.

## EMPLOI ET DILUTION

Avant d'effectuer le mélange des deux composants :

Il convient de mélanger soigneusement la base pendant au moins 5 minutes à l'aide d'un disperseur parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur en le versant lentement et en continuant le mélange de jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux lisse et homogène.

Les deux composants étant de viscosité différentes, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses.

En version spray, après 10 minutes environ de mûrissement, une dilution (Diluant PU N° 2 et/ou PU N° 4 été – voir FT diluants N° 41) de 0 à 20 % est possible suivant les conditions d'application, ou du matériel utilisé. Il est possible d'utiliser le diluant accélérateur N° 702 pour des applications en conditions difficiles et le diluant raccord D 212 pour les raccords, les mat ou overspray sur film humide ou en réparations sur films secs

En version Brush pour les applications à la brosse, après 5 minutes environ de mûrissement, une dilution (Diluant PU N° 4 ou Brush extra slow en été – voir FT diluants N° 41) de 10 à 40 % est possible suivant les conditions d'application

Il convient de vérifier la viscosité à l'aide des coupes DIN ou AFNOR et de réajuster celle-ci, si nécessaire. Une vérification de la viscosité est conseillée toutes les 2 heures. Ne pas oublier de bien mélanger après chaque réajustage en diluant.

L'air utilisé pour l'application doit être déshuilé et déshydraté.

## APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	OUI	10 à 40%		
ROULEAU	OUI	10 à 40%		
PNEUMATIQUE	OUI	0 à 20%	1,1 à 1,8	2 à 5 BARS
AIRLESS	OUI	0 à 5%	0,011 à 0,013 mm	100 à 200 BARS
ELECTROSTATIQUE	OUI	10 à 20%	1,2 à 1,8	3,5 à 5 BARS

### CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 20 à 25 °C pour 40 à 70 % HR

Limite : 15 à 30°C pour 30 à 70 % HR - **NOUS CONSULTER pour version TROPICALISEE**

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - consulter le tableau

**VISCOSITE** : 13s à 15s Coupe AFNOR n°4

40s à 45s Coupe AFNOR n°2,5

## PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

**CONDITIONNEMENT** : 1 ou 5 Litres pour la BASE et pour le durcisseur SPRAY et 0,5 ou 2,5 Litres pour le durcisseur BRUSH Brosse

**CLASSE ONU** : 1263

**DUREE DE STOKAGE** : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : Base = 24 mois - Durcisseur = 12 mois  
Tropical : Base = 12 mois - Durcisseur = 9 mois

**POINT ECLAIR** : Base : entre 23°C et 55°C Durcisseur : <= 21°C

**ETIQUETTE** : Base = F : Inflammable Durcisseur = F : Facilement Inflammable Xn : Nocif



**MAP YACHTING**  
Zone Athélie IV  
296 av. de la Tramontane  
13 705 LA CIOTAT Cedex

Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50  
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51  
E-mail : sales@map-yachting.com  
Web : www.map-yachting.com

Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en oeuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance, telles qu'elles sont définies ci dessus, ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en oeuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux, tout cas d'application non explicitement prévu à l'intérieur du présent document doivent faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement avant l'exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le précédent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.