

LOGGIN TABLETOP

100% Solids, UV Resistant, Self-Defoaming Topcoat

Description

Le LOGGIN TABLETOP est un système époxy à deux composants (2A:1B) conçu pour les plateaux de table, les comptoirs et diverses applications d'artisanat artistique. Il est exempt de COV, à 100 % de solides et pratiquement sans odeur. Le produit est translucide et présente une excellente résistance aux rayons UV (excellente rétention de couleur dans le temps). Il est idéal pour protéger ou recouvrir plusieurs types de surfaces différentes telles que le bois, les métaux, le stratifié (Formica), le béton, etc. Le produit est facilement nettoyable. Le LOGGIN TABLETOP est un produit autodéfroissant. L'utilisation d'une torche n'est pas nécessaire.

Utilisations et Substrats

Le LOGGIN TABLETOP offre d'excellents résultats pour les applications les plus exigeantes :

- + Tables de rivière
- + Rénovation de plateaux de table et de comptoirs
- + Coulée (couche de finition)
- + Mobilier
- + Travail du bois
- + Peinture artistique
- + Bois, métaux, béton, plastiques, fibre de verre, peinture, granite, stratifié (voir section Application sur stratifié/Formica), œuvres d'art, textiles, etc.

Avantages

Bien sûr, voici la traduction en français avec des signes plus pour chaque élément énuméré :

- + Offrant l'une des meilleures résistances aux UV de l'industrie pour un époxy autodégraissant
- + Surface cristalline, belle, autodégraissante
- + Écologique et respectueux de la santé (100 % de solides, sans COV et sans solvant)
- + Sûr pour les aliments
- + Presque sans odeur
- + Application facile avec une durée de vie et un temps de travail prolongés (60 minutes)
- + Idéal pour la rénovation de tables ou de comptoirs (clair ou métallique)
- + Bonne élongation et excellente résistance à l'abrasion
- + Grande résistance au blanchiment à l'amine et à la contamination (yeux de poisson)
- + Très bonnes qualités de libération de l'air
- + Imperméabilité / sensibilité à l'humidité faible
- + Haute densité du produit empêchant la pénétration de la saleté, ce qui entraîne un entretien réduit après l'application.

Données d'application

Ratio de mélange	2 A:1 B	
Emballage	Ensembles de 1,5 gallons américains (1 gallon + 0,5 gallon) Kits de 3 gallons américains (3 x 3,78 L)	
Color	Couleurs transparentes, métalliques	
Couverture en solides / GAL US	<u>pouce</u>	<u>pi²</u>
	1/64	106
	1/32	51
	1/16	26
	1/8	13
Durée de conservation	Un an, dans des seaux d'usine d'origine non ouverts, dans des conditions de stockage normales	
Température du substrat	Min 16°C / 61°F, Max 30°C / 86°F	
Temps de durcissement		
Temps de travail	60 min	22°C / 72°F and 30% Rel. Hum.
Sec au toucher	9 heures	22°C / 72°F and 30% Rel. Hum.
Temps de recouvrement	9 à 24 heures	22°C / 72°F and 30% Rel. Hum.
Séchage complet	13 heures	22°C / 72°F and 30% Rel. Hum.

Propriétés techniques

Dureté	ASTM D2240	80	Shore D
Allongement	ASTM D412	7	%
Contrainte de traction	ASTM D412	8000	PSI
DE 500 hr	ASTM 3424	7	
Contenu solide		100%	
Viscosité	Transparent	800 +/-50	cps
Contenu en COV		9	g/l

LOGGIN TABLETOP

Vernis de finition autodégraissant résistant aux UV à 100 % de solides

Préparation de la surface

La surface doit être propre, sèche et exempte de graisse, d'huile, de peinture, d'agents de durcissement ou de tout contaminant pouvant nuire à une adhérence appropriée. Assurez-vous que les pores sont ouverts pour permettre au produit de pénétrer. Pour ouvrir les pores d'un substrat, il doit être poncé avant l'installation. Lors de l'application sur des substrats non conventionnels, des tests d'adhérence et de compatibilité doivent être effectués.

Si le produit est appliqué sur un système de revêtement époxy existant qui a durci pendant plus de 24 heures, il doit être poncé avec un équipement approprié. Une liaison mécanique à une surface poncée est nécessaire et les pores du revêtement existant doivent être ouverts pour une meilleure adhérence. Aspirer la poussière et essuyer correctement la surface avant d'appliquer le LOGGIN TABLETOP. Effectuez des tests d'adhérence s'il y a un doute sur la préparation de la surface.

Mélange - Vernis transparent

La durée de vie du pot diminue si une plus grande quantité de matériau est mélangée en même temps. La durée de vie du pot diminue également si la température ambiante est élevée. Un mélange complet est nécessaire jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de trouble lorsqu'on regarde de près le mélange.

Lorsqu'une perceuse à faible vitesse est utilisée, pré-mélanger la partie A individuellement dans son contenant d'origine à basse vitesse, maximum 300 tr/min, pendant deux minutes.

Ensuite, mélanger deux parties de A et une partie de B ensemble à basse vitesse dans un contenant séparé. Le contenant de mélange doit être propre et exempt de toute particule extérieure. Mélanger soigneusement pendant au moins trois minutes, jusqu'à ce qu'un mélange complètement homogène soit obtenu. La vitesse de la perceuse ne doit pas dépasser 300 tr/min pour minimiser la capture d'air. Il est recommandé d'activer la mélangeuse en mode inverse après les premières 90 secondes pour que le liquide se mélange du bas du conteneur de mélange vers le haut. Assurez-vous de racler les côtés et le fond du contenant de mélange afin qu'aucun matériau non mélangé ne reste. Ne mélangez que la quantité nécessaire à utiliser selon la durée de vie du pot / le temps de travail spécifié. Nous recommandons d'utiliser une perceuse à faible vitesse pour de meilleurs résultats. Si le mélange est fait à la main, le mélange doit durer 4 à 5 minutes pour la partie A séparément et un supplément de 4 à 5 minutes pour les parties A et B mélangées ensemble. Lorsque vous mélangez à la main, ne mélangez jamais plus de 0,5 gallon à la fois, idéalement mélangez un quart à la fois. Les quantités de mélange peuvent être plus importantes pour les utilisateurs expérimentés. Le mélange doit également être terminé jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de trouble lorsqu'on regarde de près le mélange. Lorsque vous versez le matériau, ne racler jamais les côtés du contenant de mélange où il peut y avoir du matériau non mélangé. Le matériau non mélangé créera un point mou sur votre pièce de travail.

Mélange - Revêtement supérieur avec pigments métalliques

Avant de commencer à mélanger, assurez-vous que la température ambiante et celle de la surface à revêtir se situent entre 16 et 22 degrés Celsius. Plus la surface à couvrir est chaude, plus le risque d'apparition de cercles indésirables sur le film est grand. Nous recommandons l'utilisation d'une perceuse à basse vitesse pour de meilleurs résultats. Avec un outil de mélange propre, mélangez la partie A individuellement à basse vitesse (maximum 300 tr/min) pendant deux minutes. Ensuite, ajoutez les pigments métalliques dans la partie A. Avec un outil de mélange propre, mélangez à BASSE VITESSE (maximum 300 tr/min) pendant deux minutes ou plus. Ces étapes de pré-mélange doivent être effectuées pour minimiser les effets indésirables, y compris les cercles ou les traînées de comètes. Dans un récipient propre, exempt de toute particule externe, combinez deux parties A à une partie B. Avec un outil de mélange propre, mélangez vigoureusement à BASSE VITESSE (maximum 300 tr/min) pendant trois minutes ou plus, jusqu'à l'obtention d'un mélange complètement homogène. Utilisez un mélangeur de type perceuse à basse vitesse (maximum 300 tr/min) pour minimiser l'emprisonnement d'air dans le produit. Il est recommandé d'activer le mélangeur en mode inverse après les premières 90 secondes pour que le liquide se mélange du bas de la boîte de mélange vers le haut. Assurez-vous de racler les côtés et le fond du récipient de mélange pour qu'il ne reste aucun matériau non mélangé. Ne mélangez que la quantité de produit nécessaire en fonction de la durée de vie en pot et du temps de travail requis.

IMPORTANT : Ne dépassez pas la vitesse de mélange recommandée établie à 300 tr/min pour réduire au minimum l'emprisonnement d'air et éviter les micro-bulles.

Scellez les pores

Nous recommandons d'utiliser le LOGGIN TABLETOP comme couche d'apprêt pour sceller les pores du substrat. Un scellement adéquat est nécessaire pour garantir que la couche suivante (la couche d'inondation) sera exempte de bulles. La couche d'apprêt peut être appliquée avec un pinceau ou un rouleau. Elle doit être appliquée en une couche mince. La couche d'inondation peut être appliquée lorsque la couche d'apprêt (la couche utilisée pour sceller les pores) est passée au point de séchage. Si la couche d'apprêt a été appliquée depuis plus de 24 heures, il est recommandé de poncer la couche d'apprêt avant d'appliquer la couche d'inondation.

Applying the Topcoat

Le vernis de finition peut être appliqué à l'aide d'un rouleau en mousse ou d'une raclette. La transparence et la viscosité du produit permettent des coulées pouvant atteindre jusqu'à 1/8 de pouce d'épaisseur. La surface est lisse, cristalline et exempte de bulles, ce qui est idéal pour les applications de menuiserie, d'art et de loisirs. Pendant l'installation, évitez de manipuler excessivement le produit pour limiter l'emprisonnement d'air dans le film. L'emprisonnement d'air peut affecter l'apparence de la surface pendant le processus de durcissement. Pour obtenir de la profondeur et une finition lisse, il est recommandé d'appliquer une couche épaisse. L'utilisation d'une torche n'est pas nécessaire.

LOGGIN TABLETOP

Vernis de finition autodégraissant résistant aux UV à 100 % de solides

Application du stratifié/Formica

Les utilisateurs expérimentés peuvent utiliser le plateau de table LOGGIN sur des comptoirs stratifiés (Formica) existants. Une variété de couleurs peut être utilisée, et des effets similaires au marbre peuvent être obtenus avec l'utilisation des pigments métalliques LOGGIN. Avant d'appliquer le produit sur un comptoir stratifié, le comptoir existant doit être apprêté avec le primaire d'adhérence LOGGIN. Veuillez vous référer à la fiche technique du primaire d'adhérence LOGGIN pour les détails d'installation.

Re-couche

Il est possible de refaire la couche sans ponçage si la couche précédente a été appliquée dans une fenêtre de 9 à 24 heures. Cependant, nous recommandons tout de même de poncer entre les couches pour optimiser l'esthétique du projet. Le ponçage est nécessaire si la dernière couche du produit a été appliquée depuis plus de 24 heures. La surface doit être poncée/abrossée jusqu'à ce qu'une opacité uniforme soit obtenue. Il ne doit y avoir aucun brillant sur la couche précédente après l'aspiration et avant l'application de la couche suivante. La poussière doit être essuyée avant d'appliquer la couche suivante.

Pieds carrés

Pour calculer la superficie en pieds carrés qu'un gallon américain (3,78 litres) de matériau couvrira en fonction de l'épaisseur, divisez le nombre 1604 par l'épaisseur recherchée en mils. Un mil équivaut à 1/1000 de pouce. Par exemple, si l'épaisseur recherchée est de 1/8 de pouce, le calcul est 1604 divisé par 125 mils (1000 x 1/8), ce qui équivaut à 12,8 pieds carrés par gallon.

Nettoyage

L'alcool dénaturé est le mieux adapté pour le nettoyage. L'excès de matériau (A et B) doit être mélangé et laissé à durcir. Le produit durci peut être éliminé sans restriction. Le matériau non durci doit être stocké dans un conteneur approprié et scellé, et peut être éliminé conformément aux réglementations provinciales/étatiques/fédérales.

Limitations importantes

Ne peut pas être utilisé pour des applications extérieures, même sous une zone ombragée. Lorsqu'exposé au soleil et aux changements climatiques, le produit jaunira plus rapidement et la surface deviendra blanchâtre. Le film perdra également ses propriétés de résistance mécanique et chimique. Non recommandé pour les applications d'encapsulation. Nécessite un substrat sec. Ce produit ne doit pas être appliqué sur des substrats présentant des niveaux élevés d'humidité. Bien que ce produit puisse être appliqué dans une large gamme d'épaisseurs, des limitations peuvent s'appliquer lorsque le temps de durcissement est pris en compte. Tout le reste étant égal, plus le film est épais, plus le temps de durcissement est rapide. Le temps de séchage et la durée de vie en pot seront réduits dans un environnement chaud. Inversement, le temps de séchage et la durée de vie en pot seront plus longs dans un environnement froid.

N'appliquez jamais de résine époxy avec une température de substrat et ambiante inférieure à 16 degrés Celsius. Lors de l'application sur des substrats non conventionnels, des tests d'adhérence et de compatibilité appropriés doivent être effectués. Ne pas nettoyer la surface finie pendant la semaine suivant l'installation. Conserver le produit à température ambiante facilitera l'application et réduira les temps de séchage.

IMPORTANT : Ne pas dépasser la vitesse de mélange recommandée établie à 300 tr/min pour réduire au minimum l'emprisonnement d'air et éviter les microbulles.

Couleurs disponibles

Transparent Couleurs métalliques

Veuillez vous référer à la fiche de données de sécurité la plus récente avant d'utiliser ce produit.

OI Loggin Epoxy

10424 OI Loggin Road, Gravette, AR, USA, 72736

Phone: +1-479-426-4839

OIlogginepoxy.com