

# ixell AD Mat

## LE PRODUIT

Permet de reproduire :

- Les véhicules mates d'origine (O.E.M.)
- Les accessoires en plastique (baguettes, bandeaux etc...)



Produits	Conditionnement	Références
Vernis Ixalis Evolution	5 L	77 11 429 302
Vernis Altia	5 L	77 11 237 667
AD mat	1 L	7 711 429 310
X HS 2 lent	1 L	77 11 429 105
X HS 2 Fast	1 L	77 11 425 959
D HS 3 NF	5 L	77 11 780 832

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	AD mat
Couleur	Légèrement laiteux
Nature	Copolymère acrylique
Stockage	48 mois
COV	< à 840 gr/litre

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT PAE

AD Mat : La valeur limite européenne de COV dans le produit (catégorie IIB.e) prêt à l'emploi est de 840 g/l maximum. La teneur en COV de ce produit, prêt à l'emploi, est de maximum 600g/l.

# UTILISATION

## PRÉPARATION DES MÉLANGES

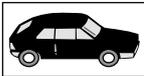
<b>a</b>	vernis Altia ou Ixalis Evolution	<b>c</b>	X lent - X Fast pour les accessoires en plastique
<b>b</b>	Ad mat	<b>d</b>	D HS3 NF

Versions		Poids en gr 	Durée de vie du produit 	Viscosité à 20°C C.A. N°4 
Mélange OEM	25 : 75	25 <sup>a</sup> : 75 <sup>b</sup> : 26 : 8 <sup>c</sup>	60-90 min	22-25
Mélange OEM	30 : 70	30 <sup>a</sup> : 70 <sup>b</sup> : 26 : 8 <sup>c</sup>	60-90 min	22-25
Mélange plastique	20 : 80	20 <sup>a</sup> : 80 <sup>b</sup> : 25 : 8 <sup>c</sup>	60-90 min	22-25

## APPLICATION



De → à



Pour les 2 versions O.E.M et la version accessoires en plastique	Technologie	Moyenne pression
	Diamètre de buse (mm)	1,2 / 1,3
	Pression de pistelage à la crosse	2 à 2,5 bar
	Nombre de passes	2 croisées (2)
	Distance de pistelage	
	Temps flash (min)	Matage
Épaisseur du film sec	55 / 60 µm	

## SÉCHAGE



Cabine uniquement

Désolvatation avant étuvage	matage	
Température support (°C)	60°C	
Temps de cuisson (min)	55 en versions O.E.M.	50 en version accessoires en plastique
Manipulable après cuisson (min) -	30	



**I.R. Non recommandé**

Un séchage trop rapide peut faire remonter des surfaces plus brillantes (effet pommelage).

## RECOMMANDATIONS

Pour obtenir de bons résultats, il est impératif de respecter la fiche technique ainsi que les recommandations.

(1) Les réparations spot sont à proscrire car le diluant raccord affecte la matité souhaitée (plus brillante à cet endroit).

(2) Il est impératif de croiser les 2 passes et à une distance de 15 à 20 cm pour obtenir une matité homogène (effet pommelage). Ce processus évite des surcharges aux chevauchements.

- Ne pas utiliser un autre durcisseur que celui préconisé dans la fiche technique.
- Avant d'appliquer le véhicule, vérifier la matité souhaitée sur plaque d'essai.
- La refonte des brouillards est plus difficile à des températures > à 25°C et peut modifier la matité souhaitée, il est donc déconseillé de peindre à ces températures.
- Ne pas appliquer des couches fines, il faut appliquer des couches normales (25/30 µm par couche comme un vernis normalement).
- Il est impossible d'éliminer des grains par un processus de poli lustré. Le seul moyen est de dépolir l'élément complet au P 1500 et de revernir **impérativement** comme préconisé dans la fiche technique.
- Non préconisé dans le vernis Clearius car les résultats ne sont pas optimum.
- Il est conseillé de mettre un couvercle agitateur sur la boîte AD mat.
- Bien agiter le mélange vernis et AD mat avant et après l'ajout du durcisseur.
- Au-delà de 30 minutes de non utilisation, remettre en suspension.

**Remarques destinées au client final :**

- Ne pas laver le véhicule au nettoyeur haute pression ou à vapeur. Le risque est d'altérer la qualité perçue (surface plus brillante). En revanche, le nettoyage aux brosses n'a pas de conséquences sur l'aspect.
- Il est proscrié d'utiliser des produits de lustrage voire même de nettoyant agressif. Exemple : cire de finition, produit à lustrer même de finition, etc... Ces produits peuvent modifier le degré de matité.
- Ne pas coller de stickers, étiquettes ou toutes autres choses car ils marqueraient l'emplacement, plus brillant à cet endroit, dû au solvant contenu dans la colle.
- Ne jamais frotter avec insistance à un même endroit, risque de remontée de brillant.