

FINITION RESINE

Support M.D.F



- 1 - Une couche de vernis isolant **ISOLANE** (2110) + **Durcisseur n°15**, légère sur le plat et plus conséquente sur les chants et les parties défoncées.
- 2 - Après 4 heures de séchage, égrenage au papier abrasif grain 320.
- 3 - Une couche d'apprêt polyuréthane **POLILAC** (2070).
- 4 - Egrenage au papier abrasif 320 et si nécessaire laine d'acier 000 dans les moulures.
- 5 - Une couche de laque polyuréthane **POLILAC** (2090-2100).
- 6 - Pulvériser en mouillé sur mouillé (laque qui viens d'être appliqué) de la patine **OMBREX** (2030) de couleur dilué à 100% avec du diluant à cêruse (2580) à l'aide d'un pistolet à gravité, à très faible pression et à grand débit de produit , de manière à la projeter sous forme de toutes petites gouttelettes.
- 7 - Après séchage, appliquer une couche de vernis **POLISTYL** (206.).
- 8 - Egrenage au papier abrasif grain 280 et si nécessaire laine d'acier 000 dans les moulures.
- 9 - Une couche de vernis **POLISTYL** (206).



Ne pas oublier l'ajout du **Durcisseur n°23** pour l'emploi de l'apprêt et de la laque polyuréthanes.