

Nom LIANT EXTRA ACRYLIQUE DTM SATINÉ  
Définition : Laque acrylique bi-composant  
Code : 6J.3.K1

Catégorie : 2K haute performance A/j  
COV (prêt à l'emploi) : 600 g/l Limite COV : 500 g/l  
Produit selon 2004/42/CE

## **NATURE DU PRODUIT**

Finition bi-composant acrylique-uréthane, à base de résines acryliques hydroxylées et d'adduit isocyanique aliphatique à mélanger avant utilisation.

## **UTILISATIONS GÉNÉRALES**

Produit destiné à des applications de haute qualité sur les machines-outils, les machines d'exploitation et agricoles, les meubles et les matières plastiques.

Convient pour une utilisation avec adhérence directe sur les métaux et les plastiques. Compte tenu de la variété des matériaux disponibles dans le commerce, nous recommandons fortement de réaliser des tests préliminaires<sup>1</sup>. Pour améliorer l'adhérence sur le métal, nous suggérons un lavage acide avec notre diluant 0G.044 et une dilution du produit avec le même diluant.

Si une résistance particulière au jaunissement et à l'exposition aux agents atmosphériques est requise, nous recommandons d'utiliser l'additif anti-UV 0C.007, à raison de 1,5-3% (calculé en poids sur le produit sans durcisseur).

## **MODE D'APPLICATION**

### **PRÉPARATION DE SURFACES**

Le nettoyage de la surface d'application doit être total et minutieux et constitue une condition fondamentale et nécessaire pour obtenir un résultat positif du cycle de peinture.

Cela signifie que la présence de graisse, d'huiles, de saletés, de rouille et de calamine sur les surfaces est absolument interdite.

- **Surfaces ferreuses** : SA2 1/2 sablage ou nettoyage mécanique parfait du support par ponçage pour éliminer la rouille et la calamine, suivi d'un dégraissage avec des solutions aqueuses de tensioactifs ou des solvants organiques.
- **Tôle galvanisée** : ponçage précis à l'aide de scotch brite gros grains, puis dégraissage avec des solvants. Sinon, dégraissage précis avec notre diluant 0G.115 ou 0G.044, et nettoyage final avec le dissolvant silicone 0G.051. L'utilisation de diluants acides tels que le 0G.044, lent, et le 0G.115, rapide, améliore grandement les performances d'adhésion sur cette surface, surtout si, contrairement à ce qui est précisé ci-dessus, elle a été poncée peu de temps auparavant.
- **Aluminium** : ponçage précis suivi d'un dégraissage soigneux avec notre diluant 0G.115 ou 0G.044, et d'un nettoyage final avec du dissolvant silicone 0G.051. Lorsqu'il n'est pas possible de poncer la surface, l'utilisation de diluants acides tels que le 0G.044, lent, et le 0G.115, rapide, améliore considérablement les performances d'adhésion sur cette surface. Pour cette application nous suggérons d'utiliser l'additif 0C.040 (3% à 5% en poids dans le produit sans durcisseur, un excès peut donner un léger voile dans les couleurs brillantes). Nous suggérons néanmoins de tester l'adhésion sur un échantillon avant de procéder à des applications importantes.
- **Plastiques**<sup>2</sup> : élimination des éventuels agents de démoulage. Ponçage au scotch brite marron suivi d'un dégraissage précis avec des solvants adaptés. Nous vous suggérons de tester l'adhérence sur un échantillon test avant de procéder à des applications importantes.

Si les conditions nécessitent l'utilisation d'un primaire, nous recommandons : Primaire Acrylique , Primaire Époxy série 2I.3, . Suivre les instructions de préparation de surface données dans la fiche technique du primaire sélectionné.

<sup>1</sup>Pour améliorer l'adhérence sur métal, nous recommandons l'utilisation de l'additif 0C.040 à 3-5% (calculé en poids sur le produit sans durcisseur, un excès peut donner un léger voile dans les couleurs brillantes).

<sup>2</sup>Compte tenu de la grande variété de plastiques, nous recommandons d'effectuer quelques tests préliminaires.

Nom LIANT EXTRA ACRYLIQUE DTM SATINÉ  
Définition : Laque acrylique bi-composant  
Code : 6J.3.K1

Catégorie : 2K haute performance A/j  
COV (prêt à l'emploi) : 600 g/l Limite COV : 500 g/l  
Produit selon 2004/42/CE

## **PRÉPARATION DU PRODUIT**

	<b>Code</b>	<b>Nom</b>	<b>En Poids</b>	<b>En Volume</b>
Composant A	6J.3.K1 (teinté)	Liant Extra Acrylique DTM Satiné	100 parts	100 parts
Composant B	0A.014	Activateur standard	20 parts	25 parts
Comme alternative	0A.012	Activateur lent	20 parts	25 parts

Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Diluer avec notre diluant polyuréthane 0G.013 à raison de 10-15% pour obtenir une viscosité de 23-28" Ford 4 (à des températures supérieures à 25°C, utiliser le diluant 0G.030 ainsi que le durcisseur 0A.012).

## **APPLICATION**

Mélange d'Air : buses de 1,4-1,7 mm. diamètre et 3-5 atm. Pression

Sans Air: buse 0,09 pouces, 180-240 bar

Électrostatique : adapté

Rouleau ou brosse<sup>3</sup> : uniquement pour les grandes surfaces

## **DONNÉES TECHNIQUES**

**TYPE DE PRODUIT:** Produit bi-composant

**APPARENCE DU FILM (ASTM D523):** Semi-mat brillant 30±5

**COULEURS:** Sur demande, (le liant 6J.3.K1 doit être utilisé dans un rapport liant/teintures de 80/20 avec le système tintométrique).

**POIDS SPÉCIFIQUE (ISO 2811):** 1,25kg/L (±0,10)

**VISCOSITÉ DE FOURNITURE (DIN 53211):** 30" ±Ford 5" 8

**SEC EN VOLUME:** A+B 48 % (±2 %)

**RÉSIDU SEC:** A+B 60 % (± 3 %).

**SÉCHAGE À 20°C:** Séchage hors poussière : 20 à 30 minutes

Hors empreinte : 4 heures

Durcissement total : 24 heures

Séchage forcé 30-40 minutes à 60-80°C

Résistance chimique maximale : Après 7 jours

**COUCHES RECOMMANDÉES :** Une couche légère et une couche standard

**ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE :** 40-60µm

**RENDEMENT THÉORIQUE<sup>4</sup> :** 10 m<sup>2</sup>/kg

<sup>3</sup>Vous aurez peut-être besoin de l'additif antimousse 0C.009 afin d'éviter la formation de bulles lors de l'utilisation de ces outils.

<sup>4</sup>Le rendement théorique a été calculé pour l'épaisseur proposée et sur des surfaces planes et régulières.

---

Nom LIANT EXTRA ACRYLIQUE DTM SATINÉ  
Définition : Laque acrylique bi-composant  
Code : 6J.3.K1

Catégorie : 2K haute performance A/j  
COV (prêt à l'emploi) : 600 g/l Limite COV : 500 g/l  
Produit selon 2004/42/CE

---

**VIE EN POT À 20°C** :6 heures. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot diminue.

**REPEINTURE**: après minimum 6 heures. Après durcissement total, il est préférable d'effectuer un léger ponçage avant de recouvrir.

**STABILITÉ AU STOCKAGE**: un an pour le composant A, 6 mois pour le composant B en emballage fermé, dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source de chaleur.