



Nom : LIANT ACRYLIQUE DTM BRILLANT  
Définition : Émail acrylique industriel 2K  
Code: **6B.1.K1**

Catégorie : produit A/j  
haute performance bi-composant  
COV Prêt à l'emploi : **500g/l**  
COV : limite : **500 g/l**  
Produit selon 2004/42/CE

## **NATURE DU PRODUIT**

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

## **UTILISATIONS GÉNÉRALES**

Produits à usage général, meubles, machines-outils, carrosserie, applications industrielles, secteur maritime, finitions industrielles, revêtements en béton, cadres de portes et fenêtres, plastiques, etc.

Convient aux applications d'adhésion 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 des résistances particulières au jaunissement et aux intempéries sont requises, nous recommandons d'utiliser l'additif anti-UV.0C.007, à 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.

Le produit présente une adhérence directe sur les métaux<sup>2</sup> sans application préalable d'un primaire. En raison de la grande variété de substrats, il est toujours préférable d'effectuer quelques tests préliminaires au préalable.

- **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 considérablement les performances d'adhésion sur cette surface.
- **Aluminium** : ponçage à l'urate 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>3</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 apprêt, nous recommandons l'apprêt époxy série 2I.3 ou l'apprêt acrylique. Suivre les instructions de préparation de surface données dans la fiche technique du primaire sélectionné des tests préalables.

<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>S'il est nécessaire d'améliorer la résistance à la corrosion de l'objet peint, nous suggérons d'appliquer un apprêt.

<sup>3</sup>Compte tenu de la grande variété de plastiques, nous recommandons d'effectuer des tests préalables.

Nom : LIANT ACRYLIQUE DTM BRILLANT  
Définition : Émail acrylique industriel 2K  
Code: **6B.1.K1**

Catégorie : produit A/j  
haute performance bi-composant  
COV Prêt à l'emploi : **500g/**  
COV : limite : **500 g/l**  
Produit selon 2004/42/CE

### PRÉPARATION DU PRODUIT

	Code	Nom	En Poids	En Volume
Composant A	6B.1.K1 (teinté)	LIANT ACRYLIQUE DTM BRILLANT	100 parts	100 parts
Composant B	0A.014	ACTIVATEUR STANDARD	25 parts	30 parts

Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Diluer avec notre diluant polyuréthane 0G.013 dans un pourcentage de 5 à 15 % (à des températures supérieures à 25°C, utiliser le diluant lent 0G.030 ainsi que le durcisseur lent 0A.012) pour obtenir une viscosité de 20"-25" Ford 4 à 20°C.

### APPLICATION

Mélange d'Air : buses de 1,4-1,7 mm. diamètre et 3-5 atm. pression.  
Rouleau ou pinceau<sup>4</sup> : uniquement pour les grandes surfaces.

### DONNÉES TECHNIQUES

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

**ASPECT DU FILM (ASTM D 523) :** Gloss, > 85 brillant (angle 60°)  
S'il est utilisé dans la formulation de couleurs métallisées, le brillant descend à 80/70 en fonction de la quantité de colorant aluminium utilisé.

**COULEURS:** Sur demande (le liant 6B.1.K1 doit être utilisé dans un rapport 70/30 avec les teinteurs du système tintométrique)

**POIDS SPÉCIFIQUE (ISO 2811):** 1,23 g/cm<sup>3</sup> (±0,07)

**VISCOSITÉ DE FOURNITURE(DIN 53211):** 92KU à 25°C (±3) pour le composant A

**RÉSIDU SEC:** A+B 57 % (± 3 %).

**SÉCHAGE À 20°C:**  
Sec à la poussière: 20-30 '  
Hors empreinte: 4 à 6 heures  
durcissement total: 24 heures  
Séchage forcé 30' à 60°C

**COUCHES RECOMMANDÉES:** Une ou deux couches croisées

**ÉPAISSEUR CONSEILLÉE<sup>5</sup>:** 60-90µm

**RENDEMENT THEORIQUE<sup>6</sup>:** 8 m<sup>2</sup>/kg

**VIE EN POT À 20°C:** 4 heures à une température de 20° C. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot diminue

**REPEINTURE :** Sur sol mouillé (dans les 15') ou après minimum 6 heures. Après durcissement complet du film, 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.

<sup>4</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>5</sup>Considérant un film sec.

<sup>6</sup>Le rendement théorique a été calculé pour l'épaisseur proposée et sur des surfaces planes et régulières.