

Nom LIANT ACRYLIQUE DTM MAT  
Définition : Émail acrylique industriel 2K  
Code : 6B.4.K1

Catégorie : produit A/j haute performance bi-composant  
COV (prêt à l'emploi) : 500 g/l  
Limite COV : 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

Produit à usage général, mobilier, machines-outils, carrosserie, applications industrielles, secteur maritime, finitions industrielles, revêtements en béton, cadres de portes et fenêtres, plastiques, etc. Convient pour les applications d'adhésion directe sur métaux et plastiques. Compte tenu de la variété des matériaux disponibles dans le commerce, nous recommandons fortement de faire des tests préliminaires<sup>1</sup>. Pour améliorer l'adhérence sur le métal, nous suggérons un lavage acide avec notre diluant OG.044 et une dilution du produit avec le même diluant. Si une résistance particulière au jaunissement et aux intempéries est requise, nous recommandons d'utiliser l'additif anti UV OC.007 à 1,5-3%.

## **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 l'obtenir. Le produit présente une adhérence directe sur les métaux<sup>2</sup> sans application préalable d'apprêt. En raison de la grande variété de supports, il est toujours préférable d'effectuer quelques tests préliminaires avant un résultat positif du cycle de peinture.

- **Surfaces ferreuses** : SA2<sup>1/2</sup> un sablage ou un 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 nos diluants OG.115 ou OG.044, et nettoyage final avec du dissolvant silicone. L'utilisation de diluants acides tels que OG.044, Slow et OG.115, quick, améliore considérablement les performances d'adhésion sur ce support.
- **Aluminium** : ponçage à l'urate suivi d'un dégraissage soigneux avec notre diluant OG.115 ou OG.044 et nettoyage final avec du dissolvant silicone. Lorsqu'il n'est pas possible de poncer la surface, l'utilisation de diluants acides tels que lent OG.044 et OG.115 rapide, améliore considérablement les performances d'adhésion sur cette surface. Pour cette application nous suggérons d'utiliser l'additif OC.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.

Ces informations sont basées sur nos connaissances actuelles et sont destinées à fournir des informations sur nos produits et leurs opportunités d'emploi. Ils ne sont donc pas destinés à fournir certaines propriétés spécifiques des produits ou leur aptitude à une application spécifique. Nous garantissons la qualité de notre produit dans nos conditions de vente.

Nom LIANT ACRYLIQUE DTM MAT  
Définition : Émail acrylique industriel 2K  
Code : 6B.4.K1

Catégorie : produit A/j haute performance bi-composant  
COV (prêt à l'emploi) : 500 g/l  
Limite COV : 500 g/l  
Produit selon 2004/42/CE

Si les conditions nécessitent l'utilisation d'un apprêt, nous recommandons notre apprêt époxy série 2I.3 ou notre apprêt acrylique.

<sup>1</sup>Pour améliorer l'adhérence sur le métal, nous recommandons d'utiliser le bon additif 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 quelques tests préliminaires.

## PRÉPARATION DU PRODUIT

	Code	Nom	En Poids	En Volume
Composant A	6B.4.K1 (TEINTÉ)	LIANT ACRYLIQUE DTM MAT	100 parts	100 parts
Composant B	0A.014	ACTIVATEUR STANDARD	20 parts	25 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: buse de 1,4-1,7 mm. diamètre et 3-5 atm. pression.

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

Rouleau ou pinceau<sup>4</sup>: uniquement pour les grandes surfaces.

## DONNÉES TECHNIQUES

**Type de produit:** Produit bi-composant

**Couleurs:** Sur demande (le liant 6B.4.K1 doit être utilisé dans un rapport 80/20 avec les teintures du système tintométrique).

**Apparition du Film:** Semi mat, brillant 15±5 (angle 60°)

**Poids spécifique**<sup>(ESTO 2811)</sup>: 1,25 g/cm<sup>3</sup>(±0,07)

**Viscosité de fourniture:** 115KU @25°C

Ces informations sont basées sur nos connaissances actuelles et sont destinées à fournir des informations sur nos produits et leurs opportunités d'emploi. Ils ne sont donc pas destinés à fournir certaines propriétés spécifiques des produits ou leur aptitude à une application spécifique. Nous garantissons la qualité de notre produit dans nos conditions de vente.

Nom LIANT ACRYLIQUE DTM MAT  
Définition : Émail acrylique industriel 2K  
Code : 6B.4.K1

Catégorie : produit A/j haute performance bi-composant  
COV (prêt à l'emploi) : 500 g/l  
Limite COV : 500 g/l  
Produit selon 2004/42/CE

**Du contenu solide:** A+B 62 % ( $\pm 3$  %).

**Séchage à 20°C:** Séchage hors poussière: 20 à 30 minutes  
Hors empreinte: 2-4 heures  
Durcissement total: 24 heures  
Séchage forcé 30' min à 60°C  
Résistance chimique maximale: Après 7 jours

**Couches recommandées :** Une ou deux couches croisées

**Épaisseur<sup>5</sup>:** 60 - 90 $\mu$ m

**Rendement théorique<sup>6</sup>:** 6-8m<sup>2</sup>/kg

**Durée de vie en pot à 20°C:** 4 heures à 20°C. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot diminue.

**Repeindre:** 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.

**La stabilité au stockage:** Un an pour le composant A, 6 mois pour le composant B en emballage fermé, dans un endroit frais et sec, loin de toute source de chaleur.

<sup>4</sup> Vous aurez peut-être besoin de l'additif antimousse OC.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 suggérée et sur des surfaces planes et régulières.