

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

Catégorie : produit A/j haute performance bi-composant
COV (prêt à l'emploi) : 500 g/l
Limite COV: **500g/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 préliminaires¹. 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 métaux² 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 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**³: 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 : Acrylique Primer, Époxy Primer série 2I.3, Suivre les instructions de préparation de surface données dans la fiche technique du primaire sélectionné.

¹Pour 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).

²S'il est nécessaire d'améliorer la résistance à la corrosion de l'objet peint, nous suggérons d'appliquer un apprêt.

³Compte tenu de la grande variété de plastiques, nous recommandons d'effectuer quelques tests préliminaires.

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

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

PRÉPARATION DU PRODUIT

	Code	Nom	En Poids	En Volume
Composant A	6B.6.K1	Liant Acrylique DTM Structuré (TEINTÉ)	100 parts	100 parts
Composant B	0A.014	Activateur standard	20 parts	25 parts
En alternative	0A.012 ⁴	Activateur lent	20 parts	25 parts

Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Pour une application sans air aucune dilution n'est demandée. Pour une application standard au pistolet à air mélangé, diluer à 5-10% avec notre diluant polyuréthane 0G.013 pour obtenir un aspect lisse, pas de dilution ou maximum 5% pour obtenir un effet gaufré.

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

Rouleau ou brosse⁵: uniquement pour les grandes surfaces

DONNÉES TECHNIQUES

TYPE DE PRODUIT: Produit bi-composant

ASPECT DU FILM (ASTM D 523): Semi-gloss, 50 ± 5 brillant

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

POIDS SPECIFIQUE (ISO 2811): 1,34 kg/L (± 0,07).

VISCOSITÉ DE FOURNITURE (DIN 53211): 40" Ford 8 à 25°C.(±10").

SOLIDES EN VOLUME: A + B 42% (± 2%)

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

Résistance chimique maximale: Après 7 jours

COUCHES RECOMMANDÉES: Une couche croisée de produit dilué pour obtenir un film lisse et homogène. Un Après 2 à 8 heures, appliquer une couche de produit non dilué pour obtenir l'effet gaufré.

ÉPAISSEUR⁶: 60-90 μ m

⁴Pour températures supérieures à 25°C en combinaison avec le diluant lent 0G.030

⁵Vous aurez peut-être besoin de l'additif antimousse 0C.009 afin d'éviter la formation de bulles lors de l'utilisation de ces outils.

⁶Considérant un film sec.

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

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

RENDEMENT THÉORIQUE⁷: 6-8 m²/kg

VIE EN POT À 20°C: 2 heures à une température de 20° C. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot diminue

REPEINTURE: Sur mouillé (dans les 15') ou après 2>8 heures pour l'effet gaufré.
Un 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.

⁷Le rendement théorique a été calculé pour l'épaisseur proposée et sur des surfaces planes et régulières.