

Nom LIANT UHS ACRYLIQUE DTM 420 BRILLANT
 Définition : Émail acrylique bi-composant
 Code : 6FA.1.K1

Catégorie : Top Coat
 Limite COV : **420 g/l**
 COV (prêt à l'emploi) : 390** g/l
 Produit selon 2004/42/CE
 **uniquement si appliqué sans dilution

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 aux applications en adhésion directe et en film sec de forte épaisseur. Il est adapté à un usage général, aux machines-outils, à la carrosserie, au secteur maritime, aux applications industrielles, aux applications en béton, aux portes et châssis de fenêtres, plastiques, génie civil, conteneurs, etc.

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 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 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.

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:** pas de ponçage, mais dégraissage soigneux avec notre diluant 0G.115 ou 0G.044, et nettoyage final avec du dissolvant silicone 0G.051. L'utilisation de diluants acides tels que 0G.044, lent et 0G.115, quick, 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 Les diluants acides tels que le 0G.044, lent, et le 0G.115, rapide, améliorent 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). Néanmoins, nous vous suggérons de tester l'adhérence 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 : Apprêt époxy série 21.3 ou Apprêt acrylique. Suivre les instructions de préparation de surface données dans la fiche technique du primaire sélectionné.

¹ 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).

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

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

Nom LIANT UHS ACRYLIQUE DTM 420 BRILLANT
Définition : Email acrylique bi-composant
Code : 6FA.1.K1

Catégorie : Top Coat
Limite COV : **420 g/l**
COV (prêt à l'emploi) : 390** g/l
Produit selon 2004/42/CE
**uniquement si appliqué sans dilution

PRÉPARATION DU PRODUIT

	Code	Nom	En Poids	En Volume
Composant A	6FA.1.K1 (TEINTÉ)	CLASSEUR DTM UHS BRILLANT	100 parts	100 parts
Composant B	0A.H3	ACTIVATEUR HS STANDARD	20 parts	25 parts
	0A.014	ACTIVATEUR STANDARD	25 parts	30 parts

Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Pour une application sans air, aucune dilution n'est requise, pour une application mélange d'air standard, diluer avec notre diluant polyuréthane 0G.013 à 10-15%, en utilisant Durcisseur 0A.014, pour obtenir une viscosité de 6-8" Ford 8.

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 brosse⁴: uniquement pour les grandes surfaces

DONNÉES TECHNIQUES

TYPE DE PRODUIT: Produit bi-composant

ASPECT DU FILM (ASTM D523) : Gloss, 85 ± 5 brillant

COULEURS: Sur demande (le liant 6FA.1.K1 doit être utilisé dans un rapport liant/teintants de 70/30 avec les teintures du système tintométrique)

POIDS SPÉCIFIQUE (ISO 2811): 1,25 g/cm³ A (±0,07)

VISCOSITÉ DE FOURNITURE: 8000 CPs à 25°(±2000).

SOLIDE EN VOLUME: 59%±3% prêt à l'emploi TENEUR

EN SOLIDES: A + B 68% (± 3%).

SÉCHAGE À 20°C: Séchage hors poussière: 20 à 30 minutes
Hors empreinte: 4 à 6 heures
Durcissement total: 24-36 heures
Résistance chimique maximale: Après 10 jours

COUCHES RECOMMANDÉES: minimum deux couches croisées

ÉPAISSEUR: à partir de 100 µm jusqu'à 300 µm.

RENDEMENT THÉORIQUE⁶: 3-8 m²/kg

VIE EN POT À 20°C: 3 heures à une température de 20° C. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot diminue.

⁴Vous aurez peut-être besoin de l'additif antimousse 03.009 afin d'éviter la formation de bulles lors de l'utilisation de ces outils

⁵Considérant un film sec.

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

Nom LIANT UHS ACRYLIQUE DTM 420 BRILLANT

Définition : Émail acrylique bi-composant

Code : 6FA.1.K1

Catégorie : Top Coat

Limite COV : **420 g/l**

COV (prêt à l'emploi) : 390** g/l

Produit selon 2004/42/CE

**uniquement si appliqué sans dilution

REPEINTURE: De 30' à 6 heures avec soi-même. Sinon attendre 24 heures puis, après un léger ponçage préalable, le produit pourra être recouvert.

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.