

---

Nom; LIANT UHS ACRYLIQUE DTM 420 SATINÉ  
Définition : Émail acrylique bicomposant  
Code : 6FA.3.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, machines-outils, carrosserie, secteur maritime, applications industrielles, applications en béton, châssis de portes et 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 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 à l'exposition aux agents atmosphériques est requise, nous recommandons d'utiliser l'additif anti-UV OC.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 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** : pas de ponçage, mais dégraissage soigneux avec notre diluant OG.115 ou OG.044, et nettoyage final avec du dissolvant silicone OG.051. L'utilisation de diluants acides tels que OG.044, lent et OG.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 OG.115 ou OG.044, et d'un nettoyage final avec du dissolvant silicone OG.051. Lorsqu'il n'est pas possible de poncer la surface, l'utilisation de diluants acides tels que OG.044, lent, 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.

Si les conditions nécessitent l'utilisation d'un primaire, nous recommandons : , Primaire époxy série 21.3, 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 OC.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 quelques tests préliminaires.

---

Nom; LIANT UHS ACRYLIQUE DTM 420 SATINÉ  
Définition : Émail acrylique bicomposant  
Code : 6FA.3.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**

	<b>Code</b>	<b>Nom</b>	<b>En Poids</b>	<b>En Volume</b>
Composant A	6FA.3.K1 (TEINTÉ)	UHS ACRYLIQUE DTM 420 SATINÉ	100 parts	100 parts
Composant B	0A.014	ACTIVATEUR STANDARD	25 parts	33 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 airmix standard, diluez avec notre diluant polyuréthane 0G.013 à 10-15%, en utilisant le durcisseur 0A.014, pour obtenir une viscosité de 6-8" Ford 8.

### **APPLICATION**

Pistolet de prière: buses de 1,4-1,7 mm. diamètre et 3-5 atm. pression.

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

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

### **DONNÉES TECHNIQUES**

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

**ASPECT DU FILM (ASTM D523) :** Semi-mat, 35±5 brillant

**COULEURS:** Sur demande (rapport liant/ tinters : 80/20)

**POIDS SPECIFIQUE (ISO 2811):** 1,30 g/cm<sup>3</sup> A (±0,07)

**VISCOSITÉ D'APPROVISIONNEMENT:** 9000 CPs à 25°

**C. SOLIDE EN VOLUME:** 60%±3% prêt à l'emploi

**TENEUR EN SOLIDES:** A 70% (± 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<sup>5</sup>:** à partir de 100µm jusqu'à 300µm sec

**RENDEMENT THÉORIQUE<sup>6</sup> :** 3-8 m<sup>2</sup>/kg

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

<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

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 UHS ACRYLIQUE DTM 420 SATINÉ  
Définition : Émail acrylique bicomposant  
Code : 6FA.3.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.

---