

Nom LIANT POLYURÉTHANE IND. BRILLANT
 Définition : Émail polyuréthane industriel
 Code : 6C.1.K2

Catégorie : Couche de finition
 COV (prêt à l'emploi) : 600 g/l
 Prproduit en dehors des utilisations visées au
 2004/42/CE

NATURE DU PRODUIT

Finition à base de résines alkydes et d'adduits isocyaniques

UTILISATIONS GÉNÉRALES

Machines-outils, charpente métallique, mobilier, véhicules industriels, engins de terrassement, machines agricoles, etc.

MODE D'APPLICATION

PRÉPARATION DES SURFACES

Le produit présente une adhérence directe uniquement sur le fer. Sur d'autres métaux, une couche d'apprêt est requise, comme notre série époxy 2I.3, ou notre série polyacrylique uréthane ou polyuréthane.

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.

- **Surfaces ferreuses** : SA2^{1/2} un sablage ou une abrasion mécanique très soignée par ponçage pour éliminer la rouille et la calamine, suivi d'un dégraissage avec des solutions aqueuses de tensioactifs ou des diluants. Procédez ensuite soit à l'application directe du produit, soit, pour plus de garanties de protection du produit dans le temps, du primaire choisi puis du top coat.
- **Tôle galvanisée** : ponçage précis (au papier scotch brite gros grain) suivi d'un dégraissage à l'aide de diluants. Procédez ensuite à l'application du primaire choisi puis du top coat.
- **Aluminium** : nettoyage mécanique du support par ponçage suivi d'un dégraissage à l'aide de diluants. Procédez ensuite à l'application du primaire choisi puis du top coat.

PRÉPARATION DU PRODUIT

	Code	Nom	En Poids	En Volume
Composant A	6C.1.K2	LIANT PU IND. BRILLANT (Teinté)	100 parts	100 parts
Composant B	0A.014	ACTIVATEUR STANDARD	40 parts	42 parts
Diluent	OG.013	RÉDUCTEUR PU STANDARD @ 20°C	5-15 parts	6-17 parts

Pour les applications standard avec pistolet pulvérisateur, diluer pour obtenir une viscosité de 18-20 Sec Ford 4 (fou températures supérieures à 25°C utiliser le diluant OG.030).

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 POLYURÉTHANE IND. BRILLANT
Définition : Émail polyuréthane industriel
Code : 6C.1.K2

Catégorie : Couche de finition
COV (prêt à l'emploi) : 600 g/l
Prproduit en dehors des utilisations visées au
2004/42/CE

APPLICATION

Mélange d'Air : Buse de 1,2-1,4 mm de diamètre et 3-4 atm de pression.

Rouleau ou pinceau¹ : uniquement pour les grandes surfaces.

DONNÉES TECHNIQUES

Type de produit : Produit bi-composant

Couleurs : Sur demande (en utilisant le liant 6C.1.K2 mélangé dans un rapport 75/25 ou 70/30 avec nos teintures système teintants)

Aspect du film: Gloss 90 ± 5 brillant

Poids spécifique^(ESTO 2811): 1,00Kg/L(±0,1)

Viscosité de fourniture: Ford 4 60" à 25°C (± 2")

Solide en volume: 40% (±2%)

Du contenu solide: A + B 43 % (±3 %)

Séchage à 20°C: Séchage hors poussière : 20 à 30 minutes

Hors empreinte : 4 à 6 heures

Durcissement total : 24 heures

Séchage forcé 30 minutes à 60°C

Résistance chimique maximale: Après 7 jours

Couches recommandées: Une couche croisée.

Épaisseur² :40-50µm

Rendement théorique³: 10 m²/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.

¹Vous aurez peut-être besoin d'un additif antimousse afin d'éviter la formation de bulles lors de l'utilisation de ces outils.

²Considérant un film sec.

³Le rendement théorique a été calculé pour l'épaisseur proposée et sur des surfaces planes et régulières.

Nom LIANT POLYURÉTHANE IND. BRILLANT
Définition : Émail polyuréthane industriel
Code : 6C.1.K2

Catégorie : Couche de finition
COV (prêt à l'emploi) : 600 g/l
Produit en dehors des utilisations visées au
2004/42/CE

Repeindre: Après minimum 12 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, à l'écart de toute source de chaleur.