



Nom LIANT INDUSTRIEL SÉCHAGE RAPIDE BRILLANT

Définition : Émail synthétique industriel

Code : 7B.1.K7

Catégorie : Top Coat

COV (prêt à l'emploi) : 500 g/l

Limite de COV : **500 g/l**

Prproduit selon 2004/42/CE

NATURE DU PRODUIT

Finition à base de résines alkydes séchant à l'air.

UTILISATIONS GÉNÉRALES

charpentes métalliques, produits sidérurgiques, machines agricoles, silos, etc.

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. Cela signifie que la présence de graisses et d'huiles sur les surfaces est absolument interdite.

- **Surfaces ferreuses** : Éliminez soigneusement toute trace de rouille, de calamine, de graisse et d'humidité de la surface par un sablage de qualité SA2 1/2. Alternativement, nettoyage mécanique parfait du support par ponçage et dégraissage ultérieur avec des solutions aqueuses de tensioactifs ou avec des solvants organiques. Appliquez une couche de base comme notre série Primer 71.2 ou 71.4. Une fois complètement sec, appliquer la couche de finition 7B.1. Le produit peut également être appliqué en adhérence directe sur le fer.
- **Tôle galvanisée** : Ponçage soigné au scotch brite à gros grains suivi d'un dégraissage aux solvants. Primaires recommandés : Primaire Acrylique , Primaire Époxy 2I.3..
- **Aluminium** : Traitement au chromate ou au chromate de phosphore ou en procédure alternative de ponçage délicat suivi d'un dégraissage à l'aide de diluants. Primaires recommandés : Primaire Acrylique , Primaire Époxy 2I.3..

PRÉPARATION DU PRODUIT

Mélangez soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Diluer avec maximum 10% de notre

Diluant synthétique 0G.005 ou Diluant Anti-buée Nitro 0G.001, obtenant une viscosité de 20-24" Ford à 20°C.

APPLICATION

Mélange d'Air: buses de 1,4-1,7 mm. diamètre et pression de 3 à 5 atm.

Sans Air: buse 0,09 pouces, 180-240 bar (pas de dilution).

Brosse/rouleau: uniquement pour les grandes surfaces.¹

DONNÉES TECHNIQUES

TYPE DE PRODUIT: Produit mono-composant

APPARITION (ASTM D 523): Gloss (85±3 brillants).

COULEURS: Sur demande (en utilisant le liant 7B.1.K7 dans un rapport 80/20 avec les colorants du système de teinture à base de solvants)

POIDS SPÉCIFIQUE (ISO 2811): 1,35 ± 0,05 kg/l (composant A uniquement)

¹Vous aurez peut-être besoin de l'additif antimousse 0C.009 afin d'éviter la formation de bulles lors de l'utilisation de ces outils.

Nom LIANT INDUSTRIEL SÉCHAGE RAPIDE BRILLANT

Définition : Email synthétique industriel

Code : 7B.1.K7

Catégorie : Top Coat

COV (prêt à l'emploi) : 500 g/l

Limite de COV : **500 g/l**

Prproduit selon 2004/42/CE

POIDS SPÉCIFIQUE (ISO 2811): $1,30 \pm 0,05$ kg/l (produit prêt à l'emploi)

VISCOSITÉ DE FOURNITURE (DIN 53211): 30 - 40" Ford 8 à 25°C (± 3 ")

CONTENU DE SOLIDES EN VOLUME: $52 \pm 3\%$

RÉSIDU SEC: $62 \pm 2\%$

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

Hors empreinte : 6-8 heures

Durcissement total : 24-36 heures

Séchage forcé : 30 minutes à 60°C

Résistance chimique maximale : Après 7 jours

COUCHES RECOMMANDÉES: Une ou deux couches croisées

ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE: 40-60 μm

RENDEMENT THÉORIQUE: 6-8 m²/kg

REPEINTURE : Avant 4 heures mouillé sur mouillé ou après un durcissement complet de 4 semaines.

STABILITÉ AU STOCKAGE : Un an, conservé en emballage fermé, dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source de chaleur.