



Nom LIANT IND.SÉCHAGE RAPIDE SATIN
Définition : Émail synthétique industriel
Code : 7B.3.K7

Catégorie : Finition semi-mate
COV (prêt à l'emploi) : 515 g/l
Produit en dehors des utilisations visées au
2004/42/CE

NATURE DU PRODUIT

Couche de finition à base de résines alkydes et époxy esters séchant à l'air.

UTILISATIONS GÉNÉRALES

Menuiserie industrielle, ferronnerie, 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.

- **Surfaces ferreuses** : Éliminer soigneusement toute trace de rouille, d'huile et d'humidité, par sablage SA2 1/2 ou abrasion mécanique très soignée suivi d'un dégraissage avec des diluants. Le produit a une adhérence directe sur le fer, mais pour augmenter la résistance à la corrosion, nous suggérons d'appliquer une couche de primaire 7I.2 ou 7I.4. Une fois le séchage à l'air du primaire terminé, procéder à l'application de la couche de finition.
- **Aluminium** : ponçage à l'urate 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. Nous suggérons néanmoins de tester l'adhésion sur un échantillon avant de procéder à des applications importantes.
- **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 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.

PRÉPARATION DU PRODUIT

Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Diluer à 10% avec notre diluant synthétique 0G.005 ou nitro 0G.002 jusqu'à atteindre une viscosité de 8-10" Ford 8 à 20°C.

APPLICATION

Pistolet de prière : Buses de 1,6-2,0 mm. diamètre et 3-4 atm. pression.

Sans air : Buse 0,09 pouces, pression 180-240 bar.

Rouleau ou pinceau : Uniquement pour les petites surfaces.

DONNÉES TECHNIQUES

TYPE DE PRODUIT : Produit mono-composant

ASPECT DU FILM (ASTM D 523) : Mat-semi-mat, brillant 27±5

Nom LIANT IND.SÉCHAGE RAPIDE SATIN
Définition : Émail synthétique industriel
Code : 7B.3.K7

Catégorie : Finition semi-mate
COV (prêt à l'emploi) : 515 g/l
Produit en dehors des utilisations visées au
2004/42/CE

COULEURS : Sur demande (le liant .7B.3.K7 doit être utilisé dans un rapport 80/20 avec les teinteurs du système tintométrique)

POIDS

SPÉCIFIQUE (ISO 2811) : 1,22 ± 0,05 g/ml

VISCOSITÉ : 18"±5" Ford 8

SUPPLÉMENTAIRE (DIN 53211) :

SOLIDE EN VOLUME : 50 ± 2 %

CONTENU SOLIDE : 65±3%

SÉCHAGE À 20°C : Sec à la poussière : 40'-50'
Sec au toucher : 2-3 heure
Durcissement total : 24-36 heures
Séchage forcé¹ : 30' à 80°C
Résistance chimique maximale : Après 7 jours

COUCHES RECOMMANDÉES : Une couche croisée

ÉPAISSEUR²: 60-80µm

RENDEMENT THÉORIQUE 3 : 6-8 m²/kg

REPEINTURE : Pendant 4 heures ou, après durcissement complet du film, avec une légère rayure préalable.

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

¹La cuisson du produit peut modifier le résultat final de brillance, celui-ci pourrait devenir plus mat.

²Considérant un film sec.

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