

*Fiche technique*

## 701.TIX10

# TIXOCLEAR ACRYLIQUE 2K LUCIDE



1000 ml +  
400 ml +  
50 - 150 ml



18" - 23" ford 4  
à 20 °C



Ø 1,3 à 15 mm  
4 à 5 Atm  
Nb de couches 2



flétrissure A 20 °C 25' - 30'  
Ind. A 70 °C 45' - 50'

### NATURE DU PRODUIT :

Transparent acrylique brillant bi-composant à rhéologie thixotropique, caractérisé par un séchage rapide, une brillance élevée et une résistance au coulage.

Après durcissement complet, il produit des films caractérisés par une excellente dureté, résistance aux intempéries

et au jaunissement. Grande flexibilité d'application.

### CHAMPS D'APPLICATION :

Transparent de finition acrylique thixotrope convenant aux supports intérieurs et extérieurs, à appliquer sur BC pastel et/ou métallisé, avec une indication particulière pour l'industrie automobile, du cycle et de la moto.

**Excellente adhésion directe sur la fibre de carbone.**

### PRÉPARATION DU SUPPORT :

Le vernis **701.TIX10** s'applique généralement sur une base mate, propre et sans poussière.

Il est recommandé d'utiliser un chiffon à poussière.

### PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **701.TIX10** 100 pièces en Vol.

Composant B (\*) : **CZ.760 (Standard)** 40 pièces en Vol.

**CZ.770 (Rapide)** 40 pièces en Vol.

Comme alternative : **CZ.711 (Standard)** 50 pièces en Vol.

**CZ.700 (Lent)** 50 pièces en Vol.

Mélanger, si possible, le composant A à l'aide d'un agitateur jusqu'à obtenir une homogénéisation complète. Toute structure thixotropique de la peinture ne constitue pas un indice de qualité altérée. L'indice de thixotropie peut être légèrement différent d'un lot à l'autre, en fonction également de la durée de stockage écoulée avant l'utilisation.

(\*) Le durcisseur et le diluant doivent être choisis en fonction des conditions ambiantes et/ou de la taille de la pièce.

Après catalyse, diluer le mélange parfaitement mélangé avec 5 à 10% de notre diluant pour acryliques **D.737 (Standard)** ou **D.727 (Slow)**.

En cas de températures élevées en cabine (> 28°C - 30°C) et/ou pour des applications sur de grandes surfaces, il est conseillé d'ajouter à la peinture 3% - 5% de retardateur **10304R**.

Applicable également avec des systèmes électrostatiques<sup>o</sup>; dans ce cas, préférez le **D.727 (Slow)**.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

<b>TYPE DE PRODUIT</b>	: Bi-composant
<b>ASPECT DU FILM</b>	: Brillant
<b>COULEURS</b>	: Transparente
<b>POIDS SPÉCIFIQUE</b>	: 0,99 Kg/l (± 0,05)
<b>VISCOSITÉ DE LIVRAISON <sup>(1)</sup></b>	: 50" (± 5") ASTM 4 à 20° C.
<b>MATIÈRE SÈCHE (A)</b>	: 45% (± 2%)
<b>SÉCHAGE</b>	: - <i>Hors poussière</i> : 10' - 15 à 20 °C - <i>Sans contact</i> : 5 - 6 heures à 20 °C - <i>Séchage forcé</i> : 40' à 60 - 70 °C
<b>COUCHES RECOMMANDÉES</b>	: Deux couches avec évaporation de 10'/15' entre les 2
<b>ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE</b>	: 40 à 50 microns lorsque c'est sec.
<b>RENDEMENT THÉORIQUE</b>	: 8,3 m <sup>2</sup> /L ou kg à 50 microns lorsque c'est sec
<b>VIE EN POT (POT-LIFE) A 20° C</b>	: 2 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées

**On peut laisser monter la température de cuisson jusqu'à 90°C, pour ainsi obtenir une dureté et une résistance maximales du produit.**

<sup>(1)</sup> Les valeurs de viscosité se rapportent au vernis fraîchement produit. Pendant le stockage, ces valeurs peuvent également augmenter de plusieurs unités, cette augmentation dépend de la durée de stockage en fonction des conditions de température de celui-ci et des changements de température subis par la peinture pendant le transport. Les variations de viscosité, avec au maximum 30% de la valeur initiale, doivent être considérées comme normales et ne doivent en aucun cas affecter la qualité du produit.

## COUPES DE BRILLANCE TRANSPARENTS THIXO :

<b>RATIO</b> <i>704.TIX40 / 701.TIX10</i>		<b>CATALYSE (%)</b>	<b>BRILLANCE</b>
<b>704.TIX40</b>	<b>701.TIX10</b>	<b>CZ.760</b>	<b>(gloss à 60°)</b>
100	0	33	4,5 +/- 1
90	10	33	23 +/- 2
75	25	33	40 +/- 2
66	33	33	56 +/- 3

50	50	36	76 +/- 3
33	66	40	82 +/- 4
25	75	40	87 +/- 4
0	100	40	93 +/- 4

N.B.: Lecture de brillance pulvérisées : 2 couches croisées catalysées sur l'apprêt noir Leneta A2. Cuisson 10' 80°C.

### TEST QUV PANEL (ASTM G154 cycle 2) :

Application au pistolet sur une planche avec apprêt et BC/aluminium.

<i>Préparation du mélange en poids</i>	<i>Processus standard</i>
<b>701.TIX10</b>	100
<b>CZ.760</b>	40
<b>D.737</b>	10
<b>Cuisson</b>	10' T.A. 1 heure à 60°C
<b>Échantillon de vieillissement</b>	12 jours T.A.
<b>Épaisseur totale (μ)</b>	100
<b>Brillance finale (gloss à 60°)</b>	101 +/- 1
<b>Brillance après 360 heures test QUV</b>	99,5 +/- 0,4
<b>ΔE après 360 heures test QUV</b>	1,14 CIELab

### Test de DURETÉ BUCHHOLZ BH2000 (EN ISO NF 2815-2003):

<i>Préparation du mélange en poids</i>	<i>Processus standard</i>
<b>701.TIX10</b>	100
<b>CZ.760</b>	40
<b>POSE SUR VERRE ÉPAISSEUR 150 μ HUMIDES</b>	
<b>Évaporation</b>	20' à T.A.
<b>Cuisson</b>	45' à 70°C
<b>Dureté (BH) après cuisson</b>	60
<b>Dureté (BH) après 1 jour</b>	85
<b>Dureté (BH) après 7 jours</b>	101
<b>Limite de coulée (μ Humides)</b>	125 – 150

### TEST AU XÉNON (EN ISO 11341:2005) :

Application par pulvérisation sur un échantillon en fibre de carbone.

<i>Préparation du mélange en poids</i>	<i>Processus standard</i>
<b>701.TIX10</b>	100
<b>CZ.760</b>	40
<b>D.737</b>	10
<b>Cuisson</b>	10' T.A. 1 heure à 70°C

Échantillon de vieillissement	12 jours T.A.
Épaisseur totale ( $\mu$ )	100
Brillance finale (gloss à 60°)	93 +/- 1
Brillance après 2500 heures TEST AU	87,4 +/- 0,4
$\Delta E$ après 2500 heures TEST AU XÉNON	0,52 CIELab

## TENUE DE LA PEINTURE :

Humide sur humide après séchage de 15'/20' ou après durcissement complet suite à un ponçage à l'aide du produit P400.

## NORMES DE SÉCURITÉ :

Respectez scrupuleusement l'étiquetage et la fiche de données de sécurité.

## CONDITIONS DE STOCKAGE :

Le local de stockage doit être sec et la température comprise entre + 10 °C et + 30°C.

*Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience, essais et tests précis en laboratoire. Cependant, le processus de peinture étant un ensemble d'opérations indépendantes de notre volonté, elles ne constituent donc, en aucune manière, aucune forme de garantie sur l'exécution finale du cycle lui-même.*

Rév. : 03/22