

Fiche technique

801.14061

TRANSPARENT BRILLANT CUIT 140°C



1000 g +
200 - 300 gr



15" - 17" ASTM 4
à 20°C



Ø 1,1 à 1,3 mm
3.5 Atm
Nb de couches 2



A 140°C 30'
A 150°C 25'

NATURE DU PRODUIT :

Peinture de protection transparente brillante pour les supports métalliques, à base de résines alkydes spéciales et de résines thermodurcissables.

Le film obtenu se caractérise par une excellente adhésion, dureté, élasticité, résistance au brouillard salin et à la sueur artificielle.

CHAMPS D'APPLICATION :

Convient particulièrement à la peinture du laiton, cuivre, supports galvaniques tels que le laiton doré, le nickel et le nickel noir.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Le support doit être exempt de tout contaminant superficiel (lubrifiants, traces d'oxydation, résidus de cire ou de pâte à polir, résidus de substances provenant de bains galvaniques, etc.) et doit donc être traité avec des méthodes de nettoyage appropriées.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A	: 801.14061	100 pièces en poids
Diluant	: D.850/D.880	20 - 30 pièces en poids

Il est possible dans des cas particuliers pour éviter les défauts d'étalement, peau d'orange, formation de bulles, de remplacer une partie du diluant (5%) par le retardateur **10304R**.

Différentes dilutions sont possibles, en fonction de la température de travail, mais surtout du système d'application (manuel ou électrostatique).

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Monocomposant
APPARENCE DU FILM	: Brillant
COULEURS	: Transparente
POIDS SPÉCIFIQUE	: 0,97 Kg/L (± 3)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 22" \pm 2 à 20°C ASTM 4
MATIÈRE SÈCHE	: 42% (± 2)
SÉCHAGE À 20°C.	: - <i>Hors poussière</i> : 15'
	- <i>Séchage forcé</i> : 30' à 140°C
	- <i>Ou</i> : 25' à 150°C
COUCHES RECOMMANDÉE	: Une couche croisée
ÉPAISSEURS CONSEILLÉES	: 15 - 20 microns lorsque c'est sec
RESISTIVITÉ	: 10 (± 2) M Ω
TENUE DE LA PEINTURE	: Mouillé sur mouillé ou après cuisson complète, après ponçage

REMARQUES :

Si nécessaire, la peinture peut être colorée avec nos concentrés de couleur de la série **50100M** à un taux de 1 - 3 % par rapport à 100 parties de peinture non diluée.

Des ajouts plus importants sont également possibles, mais nous recommandons des tests préliminaires d'adéquation du cycle complet avant de passer à la production à grande échelle.

Application possible avec préchauffage (40 °C) ; dans ce cas nous recommandons l'utilisation du diluant D.880 à 8 - 12%.

Les temps et températures de cuisson recommandés se réfèrent à la température du métal à peindre.

NORMES DE SÉCURITÉ :

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

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Dans les emballages non ouverts et scellés, conservés à une température de + 5 à + 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. : 04/22