

Fiche technique

853.70600

ÉMAIL DE SILICONE ARGENT HAUTES TEMPÉRATURES



1000 +
100 à 250



15 - 20" ASTM 4
à 25 °C



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



Point éclair: 10' - 20' à 20°C
Cuisson : 60' à 180°C

NATURE DU PRODUIT :

Produit résistant à jusqu'à **600°C**, à base de résine de silicone.

CHAMPS D'APPLICATION :

Supports métalliques, surfaces en acier soumises à des températures élevées jusqu'à 600°C.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Surfaces ferreuses : sablage ou micro-sablage SA2. Le produit peut être appliqué directement sur de l'acier sablé, en alternative, appliquer un galvaniseur inorganique pour améliorer l'adhérence au support.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Mélanger jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. Diluer avec 10-25% de notre diluant **D.525/D.535**.

Composant A	: 853.70600	100 pièces en poids
Diluent	: D.525/D.535	10 – 25 pièces en poids

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Monocomposant	
APPARENCE DU FILM	: Mat	
COULEURS	: Argent	
POIDS SPÉCIFIQUE	: 0,97 Kg/l (± 0,05)	
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 18" (± 3") à 20°C ASTM 4	
MATIÈRE SÈCHE	: 30% (± 2).	
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i>	: 10' - 20'
	: - <i>Prépolymérisation</i>	: 1 heure à 180 °C
	: Deux couches	
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 20 - 30 microns maximum	
RENDEMENT THÉORIQUE :	: 12 m ² /L ou kg à 25 microns lorsque c'est sec	

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