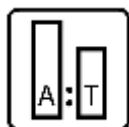


Fiche technique

994.90100

**MONOFLEX NOIR
PRIMER HAUTE ADHÉRENCE**



1000 +
800 - 1000 +



16'' - 17'' FORD 4
à 20°C



Ø 1.4 - 1.5 mm
4 à 5 Atm
Nb de couches 2



A 20 °C 20' - 30'
À 60 C 10' - 15'

NATURE DU PRODUIT :

Primaire monocomposant anticorrosion à base de résines vinyliques et époxydiques à séchage très rapide et présentant d'excellentes qualités d'adhérence.

CHAMPS D'APPLICATION :

Primaire de scellement à usage général : menuiserie, meubles métalliques, fixations, etc..
Excellente adhérence directe sur : fer, fer galvanisé, aluminium.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

- Surfaces ferreuses** : Éliminer toute trace de rouille, de graisse et d'humidité par un nettoyage mécanique approfondi, suivi d'un dégraissage aux solvants.
- Aluminium** : Effectuer un traitement de ponçage, dégraisser avec des solvants puis peindre immédiatement.
- Tôle galvanisée** : Poncer ou sabler et dégraisser avec un solvant.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **994.90100** 100 pièces en poids
Diluent : **D.525 / D.535** 80 - 100 pièces en poids

Si nécessaire, on peut ajouter jusqu'à 5% de retardateur 10063P.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Monocomposant
APPARENCE DU FILM	: Mat
COULEURS	: Noir
POIDS SPÉCIFIQUE	: 0,97 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 11" ± 2 DIN 8 à 25°C
MATIÈRE SÈCHE	: 35% (± 2)
SÉCHAGE À 20°C.	: - <i>Hors poussière</i> : 5' – 10' - <i>Séchage</i> : 20' – 30' à 20°C - <i>Séchage forcé</i> : 10' – 15' à 60°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉ	: 20 microns
RENDEMENT THÉORIQUE	: 14 m ² /Lt-Kg à 20 microns

TENUE DE LA PEINTURE :

Mouillé sur mouillé après 20 - 60 minutes à 20°C avec les laques à séchage rapide, les époxyes polyuréthanes et les acryliques 2K. Il est déconseillé d'appliquer une surcouche de vernis nitro, nitrosynthétique ou de base.

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. : 03/22