

Fiche technique

**EFT.CRQ**

## EFFETTO CRAQUELÉ



Ø 1,1 - 1,3 mm  
1,5 - 3,5 atm



15 min à 70 °C

### NATURE ET CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

Mat bi composant à séchage forcé pour reproduire l'effet cuir/vieilli/craquelé  
Il confère au plastique ou à tout autre objet un effet aux caractéristiques uniques et jamais identiques.

Le degré de « craquelure » est étroitement lié à des facteurs d'application tels que la quantité, l'ouverture des buses et la pression de service des installations.

#### DOMAINES D'APPLICATION :

Secteur cosmétique, composants d'ameublement et objets divers en général.

Cet effet s'obtient directement sur des supports en matière plastique tels que : ABS, SAN, PC, PVC.

Sur ces mêmes matériaux ou sur d'autres, y compris métalliques, il est possible d'obtenir l'effet craquelé après application d'une base colorée, même métallisée. Par exemple, le produit est compatible avec les bases colorées :

**série 66XXXX**

**série K.211**

**série K.719 ou K.713 série**

**K.711**

**série K.772**

**série K.773**

**série 20023**

**série 244XXX (20044A)**

**série 80VT**

L'application sur une base colorée doit être effectuée après cuisson partielle de la base ou, en tout cas,

après un bref séchage à l'air.

Les caractéristiques finales de l'effet, grâce aux liaisons physico-chimiques qui se créent, dépendent fortement tant du type de plastique que de celui de l'éventuel fond utilisé en première couche.

Il est nécessaire de protéger le produit avec un vernis transparent adapté après une cuisson d'au moins 15 minutes à 70 °C. Des durées ou des températures de cuisson inférieures doivent être évaluées avec soin. Parmi les vernis transparents adaptés, on peut recommander :

Vernis brillants de type **701.00020 ; 20044/A ; 66UV298 ; 80VT000 ; 340015**

Opaques de type **704.00020 ; UV4M0010 ; 80VT500 ; 250010ST ; 340410**

Vernis souples de type **204.00021 ; 4108M02767** (conforme à la norme UNI EN 71-3 de 2013) ; **40061**

Avant de procéder au cycle de peinture en ligne, il est dans tous les cas nécessaire d'effectuer des essais à petite échelle afin d'évaluer et de mettre au point à la fois la conformité aux cahiers des charges requis et les paramètres techniques permettant l'industrialisation effective de l'ensemble du cycle de peinture.

### PRÉPARATION DU SUPPORT :

**Matières plastiques** : Nettoyage.

**Supports ferreux** : Éliminer toute trace de rouille et de lubrifiant.

**Aluminium** : Poncer ou frotter avec un tampon Scotch-Bright, puis dégraisser.

### PRÉPARATION DU PRODUIT :

Le produit doit être catalysé à 3 % avec CZ.265

Augmenter la catalysation jusqu'à 10 % si l'on souhaite obtenir un produit de finition, ce qui rend facultative l'application d'une couche de finition. Dans ce cas, définir soigneusement les cuissons, dont la durée et/ou la température devront être augmentées.

Il est possible de colorer avec les pâtes de la série P. (y compris perle ou aluminium) ; TP. ; P.F ; ou des concentrés à raison de 10 % maximum

Comme diluants, il est possible d'utiliser les produits D.219, 10282AX ou des retardateurs de type 10200D, 10078R jusqu'à 30 % maximum. Une dilution plus importante entraîne un effet tridimensionnel moindre en raison

de la diminution de l'épaisseur

Pour améliorer la dureté de surface et la résistance aux rayures, nous recommandons d'ajouter du Z.070 à raison de 1 à 2 %.

### SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT :

<b>TYPE DE PRODUIT</b>	: Bi composant.	
<b>ASPECT DU FILM</b>	: Mat	
<b>COULEURS</b>	: Transparent.	
<b>POIDS SPÉCIFIQUE</b>	: 0,840 kg/l ± 0,020	
<b>Viscosité à l'application</b>	: Thixotrope	
<b>RÉSIDU SEC</b>	: 7 % (± 1)	
<b>SÉCHAGE</b>	: - <i>Hors poussière</i>	: 60/90 secondes à 20 °C.
	: - <i>Durcissage</i>	: au moins 15 minutes à 70 °C
<b>COUCHES RECOMMANDÉES</b>	: une couche suivie de la peinture de finition.	

### REMARQUES :

Nécessite toujours une surcouche après cuisson d'au moins 15 minutes à 70 °C.

Avant de procéder au cycle de peinture en ligne, il est dans tous les cas nécessaire d'effectuer des essais à petite échelle pour évaluer et mettre au point à la fois la conformité aux spécifications requises et l'industrialisation effective de l'ensemble du processus de cycle de peinture.

## NORMES DE SECURITE'

Respecter scrupuleusement les indications figurant sur l'étiquette et dans la fiche de sécurité.

## CONDITIONS DE STOCKAGE :

12 mois dans des récipients fermés, à l'abri du soleil (temp. max. 30 °C).

*Les données et informations contenues dans la présente fiche sont le fruit de notre expérience et d'essais et tests minutieux en laboratoire. Le cycle de peinture étant toutefois un ensemble d'opérations qui échappent à notre contrôle, elles ne constituent en aucun cas une forme de garantie quant aux performances finales du cycle lui-même.*

Rév. : 25/09