

Fiche technique

Série 111

K.111

EPOLAK BRILLANT EXTRA



1000 g +
250 gr +
300 gr



20" - 22" FORD 4
à 20 °C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4 à 5 Atm
Nb de couches 2



A 20 °C 24 à 36 heures
À 60 °C 30' - 40'

NATURE DU PRODUIT :

Produit époxy bi-composant, à mélanger au moment de l'utilisation.

CHAMPS D'APPLICATION :

Machines-outils, meubles en métal, menuiserie, etc. Possibilité d'application également sur les sols industriels, avec une résistance particulière au piétinement.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Surfaces ferreuses : Sablage SA2, ou nettoyage mécanique en profondeur suivi d'un dégraissage aux solvants.

Acier galvanisé : Frotter avec du ScotchBrite ou ponçage suivi d'un dégraissage aux solvants.

Aluminium : Nettoyage mécanique par ponçage, suivi d'un dégraissage aux solvants.

Résines thermodurcissables :

Surfaces en béton construites depuis au moins quatre semaines : Toujours vérifier la teneur en humidité résiduelle ($\leq 3\%$ en poids) avant de peindre. *L'humidité peut également remonter du support par capillarité.* Effectuer le "test de la feuille en plastique" (feuille de polyéthylène de 2 m x 2 m fixée avec du ruban adhésif sur la surface en béton à peindre) : la feuille doit rester en place pendant au moins 24 heures. La feuille doit rester en place pendant au moins 24 heures. On peut ainsi détecter une éventuelle vapeur qui se condenserait sur la feuille. Dans le cas de surfaces particulièrement lisses (résultant de traitements de finition, par exemple avec un hélicoptère), il est conseillé de les rendre rugueuses (avec des procédés tels que meulage, ponçage, etc.) et d'éliminer toute contamination (graisse, huile, acides, fissures, cavités, etc.) qui pourrait empêcher ou compromettre la prise de la peinture.

Dégra

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **K.111 + Pâtes Colorantes** 100 pièces en poids

Composant B : **CZ.105 ou CZ.110 ⁽¹⁾** 25 pièces en poids

(1) Ce durcisseur permet d'obtenir une excellente résistance aux agents chimiques.

Mélanger jusqu'à obtenir une consistance et une couleur uniformes; diluer avec notre diluant époxy **D.150** (Standard) ou **D.160** (Rapide) jusqu'à la viscosité de 20" - 22" Ford 4 à 20°C.

Pour les applications sur béton, procéder à la première couche bien diluée pour lui permettre de bien pénétrer dans les pores du béton. Après 3 à 4 heures maximum, passer la deuxième couche, plus épaisse, pour couvrir.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Brillant
COULEURS	: Sur demande
POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (A)	: 1,45 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 14" (± 3") DIN 8 à 25°C
MATIÈRE SÈCHE	: 75% (± 2)
SÉCHAGE (*)	: - <i>Hors poussière</i> : 30' - 40' - <i>Séchage en profondeur</i> : 24 - 36 heures à 20°C - <i>Séchage forcé</i> : 30' - 40' à 60°C - 80°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Deux couches
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 40- 70 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	: 11 m ² /Lt o 8 m ² /Kg à 50 µm
VIE EN POT (POT- LIFE) A 20°C	: 8 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées

(*) Conditions ambiantes de référence : Humidité relative 60% / 80% - Temp. +10°C / +30°C.

TENUE DE LA PEINTURE :

Avec **CZ.105** : minimum 8 heures maximum 48 heures.

Avec **CZ.110** : minimum 3 heures maximum 36 heures.

Après 48 heures, un léger ponçage du film est recommandé pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition.

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 + 35 °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

Rév. : 03/22

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.