

Fiche technique

Série 162

K.162

EPOLACK MOUCHETIS SEMI-BRILLANT



1000 g +
200 g +
100 - 200 gr



20" - 30" FORD 4
à 20 °C



Ø 1,4 à 1,8 mm
4 - 5 Atm
Nb de couches 2



A 20 °C 24 à 36 heures
À 60 °C 50' - 60'

NATURE DU PRODUIT :

Finition époxy à deux composants avec effet gaufré ou mouchetis.

CHAMPS D'APPLICATION :

Machines-outils, meubles en métal, menuiserie, etc.

Si une plus grande résistance chimique est requise (produits chimiques, substances chimiques agressives), un sablage du support et une catalyse avec **CZ.110** sont recommandés.

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 :

Dégra

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **K.162 + Pâtes Colorantes** 100 pièces en poids

Composant B : **CZ.105 ou CZ.110⁽¹⁾** 10 - 20 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) à la viscosité requise pour obtenir le degré de gaufrage ou de mouchetis souhaité.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Semi Brillant MOUCHETIS (avec CZ.105 : 60-70 Gloss à 60°C selon la couleur)
COULEURS	: Sur demande
POIDS SPÉCIFIQUE Comp.(A)	: 1,55 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: Produit thixotrope
MATIÈRE SÈCHE	: 78 % (± 2 %)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 30' – 40' - <i>Séchage en profondeur</i> : 24 – 36 heures à 20°C - <i>Séchage forcé</i> : 50' – 60' à 60°C - 80°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée (si appliqué sur le fond EPOX)
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 50- 80 µm
RENDEMENT THÉORIQUE (*)	: 11,5 m ² /Lt 7,9 m ² /Kg 50 µm lorsque c'est sec
VIE EN POT (POT- LIFE) A 20°C	: 8 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées

(*) Ratio 80/20 avec P.900.

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 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