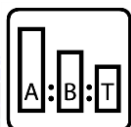


Fiche technique

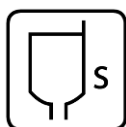
Série 231

K.231

TECNOPUR INDUSTRIEL LUCIDE



1000 +
400 +
50 à 200



18" - 20" FORD 4
à 20 °C



Ø 1.2 – 1.4 mm
4 à 5 Atm
Nb de couches 2



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

NATURE DU PRODUIT :

Finition à base de résines alkydes et d'adduct d'isocyanate à mélanger au moment de l'utilisation.

CHAMPS D'APPLICATION :

Usage général, menuiserie métallique, machines-outils, carrosserie industrielle, châssis et ACE.
Il se caractérise par une bonne vitesse de séchage et une bonne brillance, un aspect esthétique et une bonne résistance à l'extérieur.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Ce produit nécessite l'application préalable d'une couche de fond de la série époxy **193**, **190** ou d'acrylique **794**.
En alternative, utiliser le primaire R.E. à un paquet de la série SINTOFLEX **494** ou **490**.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Mélanger soigneusement le composant A jusqu'à une couleur et une consistance uniformes. Mélanger ensuite avec le composant B dans le ratio indiqué ci-dessous.

Composant A	K.231 + Pâtes colorantes	100 parts en poids
Composant B	CZ.265 Polydur Standard	40 parts en poids
Comme alternative :		
Composant B	CZ.280 Polydur Fast	40 parts en poids
Composant B	CZ.269 Polydur Slow	40 parts en poids

Diluer le mélange parfaitement mélangé avec 10-15% de notre diluant polyuréthane **D.219 FAST** jusqu'à une viscosité de 18-20" Ford 4 à 20° C, ou **D.737 STANDARD** ou **D.209 SLOW**.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Brillant
COULEURS	: Au choix
DENSITÉ	: 0,98 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 7" (± 2") DIN 8 à 25°C
EXTRAIT SEC (comp.A)	: 55% (± 2%)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 30' - 40' - <i>Sans contact</i> : 7 à 8 heures - <i>Séchage en profondeur</i> : 24 à 36 heures à 20 °C - <i>Séchage forcé</i> : 60' à 60°C - 70°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 40 - 50 µm
RENDEMENT THÉORIQUE (*)	: 6,7 m ² /L o 6,1 m ² /Kg à 50 µm lorsque
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20 °C	: 4 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées

(*) En ratio 70/30 avec P.900

TENUE DE LA PEINTURE :

Après 12 heures minimum. Après le durcissement complet du film, la surface à peindre doit être légèrement poncée.

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