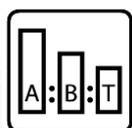


Fiche technique

Série 732

K.732

ACRILGRIP DTM SEMI-BRILLANTE



1000 g +
200 g +
50 - 150 g (10 %)



20'' - 30'' FORD 4
à 20 °C



Ø 1,7 à 1,9 mm
3 - 4 Atm
Nb de couches 2/3



Évaporation 15' à 20°C.
À 60 C 45' - 60'

NATURE DU PRODUIT :

Convertisseur bi-composant à HAUTE EXTRAIT SEC à base de résines acryliques-polyuréthanes oxydées, de pigments anticorrosifs et d'adoption isocyanique aliphatique, à mélanger au moment de l'utilisation.

Développé pour des applications à haute épaisseur et à mono-couche directe sur différents types de métaux, tels que la tôle nue, la tôle galvanisée et l'aluminium.

Excellentes caractéristiques de résistance à l'extérieur et à la corrosion.

CHAMPS D'APPLICATION :

Finition haute qualité, spécialement indiquée pour la peinture directe de supports métalliques destinés aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Tôle en fer ou en acier : Sablage SA 2.5 (rugosité max. 30µ), ou alternativement ponçage avec abrasif adéquat (P.80 - P.120) suivi d'un dégraissage aux solvants.

Tôle galvanisée : Frotter avec du ScotchBrite suivi d'un dégraissage aux solvants.

Aluminium et alliages légers : Ponçage avec P.280 - 320 suivi d'un dégraissage aux solvants.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A :	K.732 + Pâtes colorantes (Ratio 80/20 avec pâtes P.)	100 parts en poids
Composant B :	CZ.711 ⁽¹⁾ Standard	20 parts en poids
	CZ.720 Fast (T° d'Exercice <20 °C)	20 parts en poids
Ou :	CZ.221 ⁽²⁾	15 parts en poids
Diluent :	D.737 ou D.219	5 - 15 parts en poids

⁽¹⁾ Grâce à ces modes d'application, le produit qui, conformément à la réglementation COV (Directive 2004/42/CE) appartient à la catégorie : « *Peintures bicomposantes à haute performance* », dont la limite max. de 500 g/l, a un COV dans le produit prêt à l'emploi d'environ 470 g/l.

⁽²⁾ Avec le mode d'application Airless ou air mixte, on peut utiliser le CZ.221, effectuer une catalyse habituelle et élevée g et avec une dilution maximale de 5 %, ce qui permet d'obtenir un COV prêt à l'emploi inférieur à 420 g/l. N'utiliser le CZ.221 que sur de l'acier sablé.

Après avoir ajouté les pâtes et les avoir parfaitement mélangées, il faut effectuer une catalyse conformément aux ratios recommandés, puis mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et une texture uniformes. Diluer avec nos D.737 ou D.219 jusqu'à obtenir la viscosité désirée.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant	
ASPECT DU FILM	: Semi-brillant	
COULEURS	: Au choix	
DENSITÉ Comp. (A)	: 1,49 kg/lit (± 0,05)	
VISCOSITÉ	: 24" (± 3") Ford 8 à 25°C	
MATIÈRE SÈCHE	: 77 % (± 2 %)	
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i>	: 10' - 15 à 20 °C
	: - <i>Sec au toucher</i>	: 3 heures ⁽³⁾
	: - <i>Séchage Forcé</i>	: 45' - 60 à 60 °C
COUCHES RECOMMANDÉES	: 2 - 3 couches	
BRILLANCE	: 85 Gloss (±5) en fonction de la couleur et de l'épaisseur	
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 80- 130 µm	
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20 °C	: 2 à 3 heures La vie en pot diminue avec des températures élevées	
RENDEMENT THÉORIQUE ⁽⁴⁾	: 5,6 m ² /l ou 4 m ² /kg à 100 µm lorsque c'est sec.	

⁽³⁾ 50 - 60 µm avec catalyseur **CZ.711 Standard**

⁽⁴⁾ En ratio 80/20 avec notre **P.900**

RATIO DE BRILLANCE ACRILGRIP DTM SEMI-BRILLANT / MAT :

K.732 et K.734 peuvent être mélangés dans chaque ratio pour obtenir l'opacité souhaitée, comme indiqué dans le tableau suivant :

RATIO K.734/ K.732	BRILLANCE (Gloss à 60 °C, RAL 7035)
K.734	10 ±2
5 : 1	18 ±2
3 : 1	25 ±2
1 : 1	50 ±3
1 : 2	70 ±4
K.732	85 ±5

TENUE DE LA PEINTURE :

Humide sur humide pendant environ 12 heures.

Lorsque le film a complètement durci, la surface à peindre doit être légèrement poncée avant de peindre.

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. : 06/22