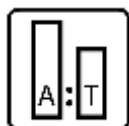


Fiche technique

Série 854

K.854

CONVERTISSEUR SILICONE MAT



1000 g +
250 - 300 gr



20° - 22° FORD 4
à 20°C



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



Évaporation : 15' à 20°C
Cuisson : 30' à 150 - 180°C

NATURE DU PRODUIT :

Laques au four à base de résines de silicone spécialement modifiées.

CHAMPS D'APPLICATION :

Convient pour la protection et la décoration directe des pièces en métal et verre, avec une stabilité thermique jusqu'à 200-300°C avec des pointes jusqu'à 350°C, selon la couleur finale de la laque ⁽¹⁾.

Convient pour peindre de petits appareils ménagers (grille-pain, friteuses, etc.) et/ou des pièces en fer, aluminium ou verre utilisées dans le secteur de l'éclairage.

Le film résultant se caractérise par une bonne adhérence, dureté, faible thermoplasticité et une excellente résistance chimique.

⁽¹⁾ Pour plus d'informations sur la stabilité à la chaleur de chaque couleur ou de chaque **pâte P.**, contactez le **Laboratoire RSD Caldart.**

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Surfaces ferreuses : Éliminer soigneusement et complètement toute trace d'oxydation, graisse, huile ou humidité du support, en utilisant des traitements appropriés choisis en fonction du type de contaminant à éliminer, du type de support, des performances requises par le cycle de peinture et de la composition du cycle lui-même.

Aluminium : Frotter soigneusement la surface à peindre et la dégraisser à fond.

Verre : Sablage ou décapage à l'acide.
Autre solution : un nettoyage en profondeur, éventuellement par flammage.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A :	K.854 + Pâtes Colorantes	100 pièces en poids
Diluent :	D.219	25 - 30 pièces en poids
Additif (pour le verre) :	Z.209	1 - 2 pièces en poids

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Monocomposant
APPARENCE DU FILM	: Mat
COULEURS	: Au choix
POIDS SPÉCIFIQUE	: 1,20 Kg/lit (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 9" (± 1) FORD 8 à 25°C
MATIÈRE SÈCHE	: 54% (± 2)
SÉCHAGE ⁽²⁾	: - <i>Hors poussière</i> : 10' - 15'
	: - <i>Séchage forcé</i> : 30' à 160°C
	: - <i>Séchage forcé</i> : 15' à 250°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR CONSEILLÉE ⁽³⁾	: 20- 25 µm

⁽²⁾ Dans le cas de pièces de masse importante, le temps nécessaire pour atteindre la température de durcissement recommandée doit être pris en compte dans le cycle de cuisson.

⁽³⁾ **Ne pas dépasser l'épaisseur recommandée, car cela peut entraîner des problèmes de décollement du film.**

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. : 09/22