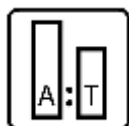


Fiche technique

Série 922

K.922

CONV. 2C POUR LAQUES ALUMINIUM



1000 g +
350 gr



13" - 15" ASTM 4
à 25°C



Ø 1,1 à 1,3 mm
3.5 Atm
Nb de couches 2



Évaporation : 10' - 15' à 20°C
Cuisson : 30' à 115 - 120°C

NATURE DU PRODUIT :

Laque bi-composant, catalyse acide et séchage forcé au four.

CHAMPS D'APPLICATION :

Particulièrement adaptée aux couleurs métallisées et/ou nacrées, la série 922 est idéale pour la décoration du métal et notamment du zamak et de l'aluminium (poignées, médailles, objets, etc.).
Caractérisé par un séchage rapide, la dureté de la surface et l'adhérence au support.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Le support doit être exempt de tout type de contamination superficielle (graisse, traces d'oxydation, résidus de cires ou de pâtes à polir, résidus de substances provenant de bains galvaniques, etc.), il doit donc être traité avec des méthodes de nettoyage appropriées (ponçage, décapage, phosphodégraissage, tumbling, etc.).

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **K.922 + Pâtes Colorantes** 100 pièces en poids

Diluent : **D.945** 35 pièces en poids

Compatible avec les systèmes d'application électrostatiques.

Dans des cas particuliers, afin d'éliminer les défauts d'étalement, la peau d'orange ou les bulles, il est recommandé d'ajouter 3 - 5% de retardateur **10063**.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Semi- brillant
COULEURS	: Au choix
VISCOSITÉ	: 33" (± 5) ASTM 4 à 20°C
POIDS SPÉCIFIQUE	: 0,93 Kg/lit (± 0,05)
MATIÈRE SÈCHE	: 22% (± 2)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 10' - 15 à 20 °C : - <i>Séchage forcé ⁽¹⁾</i> : 30' à 115 - 120°C : - <i>Résistance maximale</i> : Après 10 jours
COUCHES RECOMMANDÉES	: Deux couches
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 10- 15 µm

⁽¹⁾Le produit sèche également à température ambiante, cependant, pour obtenir les meilleures forces chimiques et d'adhésion possibles, nous recommandons une cuisson au four à 115°C pendant au moins 30'.
Pour obtenir une augmentation de la dureté et des résistances chimiques, si le support le permet, il est également possible de travailler à 130 - 140°C après avoir vérifié l'adhérence.

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