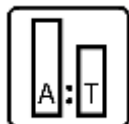


Fiche technique

Série 944

K.944

MICALUX - MONOCOUCHE MONOCOMPOSANT



1000 g +
150 - 200 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
Durcissement : 3 à 4 heures à 20
Cuisson : 30' à 60°C

NATURE DU PRODUIT :

Émail ferro-micacé anticorrosion monocomposant à adhésion directe sur fer, aluminium, tôle galvanisée. Excellente résistance et stabilité au vieillissement et aux intempéries.

CHAMPS D'APPLICATION :

Ameublement, menuiserie métallique ou lorsqu'un effet esthétique particulier est requis.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Surfaces ferreuses : Éliminer soigneusement toute trace de rouille, tartre, graisse et humidité du support par sablage de qualité SA2 ou nettoyage mécanique approfondi, suivi d'un dégraissage au solvant.

Surfaces galvanisées : Frotter avec du ScotchBrite et dégraisser aux solvants.

Aluminium : Ponçage suivi d'un dégraissage aux solvants organiques.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **K.944 + Pâtes Colorantes** 100 pièces en poids

Diluent : **D.525** ou **D.535** 15 - 20 pièces en poids

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Monocomposant
APPARENCE DU FILM	: Micacé mat
COULEURS	: Au choix
POIDS SPÉCIFIQUE	: 1,32 Kg/lit (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 29" (± 3") DIN 8 à 25°C
MATIÈRE SÈCHE	: 58% (± 2)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 15' - 20'
	: - <i>Sans contact</i> : 3h - 4h
	: - <i>Séchage forcé</i> : 30' à 60°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 30- 40 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	: 6 - 8 m ² /kg à 50 µm lorsque c'est sec

TENUE DE LA PEINTURE :

Le produit peut être repeint à tout moment.

COULEURS :

Voir le nuancier **MICALUX**.

Le produit peut être teinté avec 5% de pâtes colorantes de la **série P**. de notre gamme **COLORTECH**.

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. : 08/22