

Fiche technique

Série 111W

KW111

EPOLAK BRILLANT À L'EAU



1000 g +
700 gr +
100 -200 gr



40" - 50" FORD 4
à 20 °C



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



A 20 °C 24 à 48 heures
À 60 °C 60'

NATURE DU PRODUIT :

Finition époxy-amine à deux composants, diluable à l'eau.

CHAMPS D'APPLICATION :

Produit destiné à un usage général sur l'acier, le fer, la tôle galvanisée et l'aluminium.

Peut également être appliqué sur les sols industriels, avec une résistance particulière au piétinement.

Applicable sur fer, aluminium, fer galvanisé, alliages légers.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Les produits de peinture à l'eau, en raison de leur très faible teneur en solvants organiques, se caractérisent par une faible mouillabilité du substrat, bien inférieure à celle des produits conventionnels à base de solvants.

La présence de substances telles que graisse, huile, lubrifiant et saleté (et, bien sûr, rouille et calcaire) sur le support n'est donc pas tolérée.

La propreté du support est une condition nécessaire et fondamentale pour un résultat de peinture réussi.

Fer : Sablage de qualité SA2. En alternative, nettoyage mécanique parfait du support par ponçage avec élimination de la rouille, tartre et nettoyage ultérieur par dégraissage avec des solutions aqueuses ou des solvants.

Tôle galvanisée : Polissage ou ponçage soigneux, suivi d'un dégraissage aux solvants.

Aluminium : Nettoyage mécanique par ponçage, suivi d'un dégraissage aux solvants.

Sols industriels : Sur une surface en béton, éliminer la poussière et toute trace d'huile ou de graisse.

Surfaces en béton construites depuis au moins quatre semaines : Toujours vérifier la teneur en humidité résiduelle ($\leq 3\%$ en poids) avant de peindre. L'humidité peut également remonter du support par capillarité. Effectuer le "test de la feuille en plastique" (feuille de polyéthylène de 2 m x 2 m fixée avec du ruban adhésif sur la surface en béton à peindre). La feuille doit rester en place pendant au moins 24 heures, afin que toute vapeur qui se condenserait sur la feuille puisse être détectée.

Dans le cas de surfaces particulièrement lisses (résultant de traitements de finition, par exemple avec un hélicoptère), il est conseillé de les rendre rugueuses (avec des procédés tels que meulage, ponçage, etc.) et d'éliminer toute contamination (graisse, huile, acides, fissures, cavités, etc.) qui pourrait empêcher ou compromettre la prise de la peinture.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A :	KW111 + Pâtes Colorantes PW	100 pièces en poids
Composant B :	CZW140	70 pièces en poids
Ou :	CZW140	60 pièces en poids ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Pour les applications au sol.

Avant de mélanger le Composant A et le Composant B, il est recommandé de bien les mélanger individuellement puis de mélanger soigneusement les deux composants.

Pour les applications sur béton, procéder à la première couche bien diluée pour lui permettre de bien pénétrer dans les pores du béton. Après 3 à 4 heures maximum, passer la deuxième couche, plus épaisse, pour couvrir.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Brillant
COULEURS	: Sur demande
POIDS SPÉCIFIQUE Comp.	: 1,30 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: Produit thixotrope
MATIÈRE SÈCHE	: 53% (± 1)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 30' à 20°C - <i>Sans contact</i> : 6 à 7 heures à 20 °C - <i>Durcissement total</i> : 24 à 48 heures à 20 °C - <i>Séchage forcé</i> : 60' à 60°C - <i>Résistance chimique</i> : après 10 jours.
COUCHES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR	: 40- 50 µm
RENDEMENT THÉORIQUE ⁽²⁾	: 8,4 m ² /Lt o 6,6 m ² /Kg à 50 µm lorsque
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20° C	: 90'. La vie en pot diminue avec des températures élevées. Il ne faut en aucun cas appliquer un produit qui a dépassé les limites de vie en pot, car des films se forment et ne donnent pas suffisamment de garanties d'adhésion et de résistance

⁽²⁾ En ratio 70/30 avec PW900.

TENUE DE LA PEINTURE :

Après le séchage complet du produit, au moins après 10 heures et dans les 36 heures.

Après 48 heures, un léger ponçage du film est recommandé pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition.

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