

Fiche technique

Série 193W

KW193

EPOFLEX À L'EAU



1000 g +
400 gr +
100 - 200 gr



40" - 60" 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 40' - 60'



Crainte du gel

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.

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.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **KW193 + Pâtes Colorantes PW** 100 pièces en poids

Composant B : **CZW150⁽¹⁾** 80 pièces en poids

Ou : **CZW140** 40 pièces en poids

⁽¹⁾ Avec ce durcisseur, on obtient une meilleure adhésion sur les supports difficiles comme les alliages ou les tôles galvanisées, et on obtient des films plus élastiques.

Avant de mélanger le **Comp. A** avec le **Comp. B**, il est recommandé de bien mélanger chacun des composants individuels et, par la suite, de bien mélanger les deux composants. Diluer avec 5% - 20% d'eau déminéralisée ou douce jusqu'à la viscosité d'application souhaitée (selon le système d'application).

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Semi-opaque
COULEURS	: Sur demande
POIDS SPÉCIFIQUE Comp.	: 1,41 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: Produit thixotrope
MATIÈRE SÈCHE	: 54% (± 2)
SÉCHAGE ⁽²⁾	: - <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> : 40' - 60 à 60 °C - <i>Résistance chimique</i> : après 10 jours.
COUCHES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR	: 60- 70 μm
RENDEMENT THÉORIQUE ⁽³⁾	: 6,5 m ² /Lt o 4,8 m ² /Kg à 60 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⁾ Données relatives à l'utilisation du catalyseur **CZW150**.

⁽³⁾ En ratio 80/20 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 :

Les produits à l'eau craignent le gel.

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 + 25°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