

Fiche technique

Série 723W

KW723

ACRYLIQUE SEMI-MAT À L'EAU



1000 g +
150 gr +
100 - 200 gr



30" - 50" FORD 4
à 20 °C



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



Évapor. à 20°C 20'/30'
Durcissement à 20 °C : 24
Durcissement à 60 °C : 30'



Crainte du gel

NATURE DU PRODUIT :

Finition acrylique semi-mat à deux composants à base de résines acryliques hydroxylées en dispersion aqueuse et d'adduct d'isocyanate aliphatique, à mélanger au moment de l'utilisation.

CHAMPS D'APPLICATION :

Produit destiné à des applications générales : meubles, machines-outils, carrosseries industrielles, matières plastiques, etc.

Peut également être appliqué directement, sans primaire, sur des supports métalliques, en se limitant aux éléments qui ne doivent pas être exposés à l'extérieur.

Pour les ouvrages à exposer à l'extérieur, ou si des performances anticorrosives sont requises, il est conseillé d'appliquer au préalable un apprêt époxy à deux composants à base d'eau (notre **193W70121**) ou au solvant (notre **193.R7042**).

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.

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. Appliquer une couche de primaire époxy à base d'eau sur le bi-composant (n° de série **193W70121**) ou au solvant (notre **193.R7042**).

Surfaces galvanisées : Pailler ou passer au papier de verre. Dégraisser soigneusement avec des solvants organiques, appliquer une couche d'apprêt époxydique bicomposant à l'eau (notre **193W70121**) ou au solvant (notre **193.R7042**).

Sur les matières plastiques, le produit peut également être appliqué avec une adhérence directe. Cependant, un test d'adhérence préliminaire est recommandé en raison de la grande variété de produits sur le marché.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **KW723 + Pâtes Colorantes PW** 100 pièces en poids

Composant B : **CZW707** 15 pièces en poids

Bien mélanger le Comp. A jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes, puis doser le Comp. B et mélanger soigneusement les deux composants (de préférence avec un agitateur à faible vitesse) avant la dilution.

Diluer en ajoutant de l'eau jusqu'à la viscosité désirée la mieux adaptée au système d'application, puis mélanger à nouveau avec soin.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant	
ASPECT DU FILM	: Semi-mat 25 (± 5) Gloss 60°C	
COULEURS	: Sur demande	
POIDS SPÉCIFIQUE Comp.	: 1,32 Kg/l (± 0,05)	
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 90" (± 15) FORD 4 20°C (± 5)	
MATIÈRE SÈCHE	: 58% (± 2)	
SÉCHAGE	- <i>Hors poussière</i>	: 20' - 30 à 20 °C
	- <i>Sans contact</i>	: 3 à 4 heures à 20 °C
	- <i>Durcissement total</i>	: 24 à 36 heures à 20 °C
	- <i>Séchage forcé</i>	: 30' - 40 à 60 °C
	- <i>Résistance chimique</i>	: après 14 jours.
COUCHES	: Deux couches simples	
ÉPAISSEUR	: 50- 60 µm	
RENDEMENT THÉORIQUE ⁽¹⁾	: 10,3 m ² /Lt o 7,6 m ² /Kg à 50 µm	
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20° C	: De 45' à 2 heures, selon la couleur. 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 chimique.	

⁽¹⁾ En ratio 80/20 avec **PW900**.

RECOUVRABILITÉ :

Mouillé sur mouillé ou après 4 - 6 heures. **Une fois le film complètement durci, un léger ponçage 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 + 30°C.

Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience et des essais et des 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