*

Fiche technique

KW731

ACRYLIQUE DTM BRILLANT À BASE D'EAU

1000 gr + 250 gr + 50 - 150 gr	30"- 50" FORD 4 à 20°C	Ø 1,4 à 1,7 mm 4 - 5 Atm Nb de couches 2	Évapor. : 20' - 30' à 20°C Durc.: 24 heures à 20°C Durc.: 40' - 50' à 60°C	Crainte du gel

NATURE DU PRODUIT :

Apprêt de sous-couche acrylique à deux composants brillant à base de résines acryliques oxydées en dispersion aqueuse avec un adduit isocyanique aliphatique à séparer au moment de l'utilisation.

Propriétés :

-Bon pouvoir anti-corrosif et couvrant
-Excellente adhérence
-Excellente résistance aux agents atmosphériques et chimiques.

CHAMPS D'APPLICATION :

Produit destiné à des applications d'usage général : carrosseries industrielles, machines-outils et/ou machines d'exploitation, meubles, matières plastiques, etc.
Pour les objets destinés à être exposés à l'extérieur, si des performances anticorrosion élevées sont requises, il est recommandé d'appliquer au préalable une couche d'apprêt à deux composants à base d'eau (ns **193W70121 ou 793.W90900**) ou de solvant (ns **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.

Surfaces galvanisées : Pailler ou passer au papier de verre. Dégraisser parfaitement avec des solvants organiques.

Aluminium : Ponçage léger suivi d'un dégraissage.

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 :	**KW731 (75/25 PW)**	100 parties en poids
Composant B :	**CZW710**	25 parties en poids

Bien mélanger le Comp. A jusqu'à obtenir une couleur et une consistance uniformes. 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	: 80 transparence brillante	
COULEURS	: Sur demande	
POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (A)	: 1,05 Kg/l (± 0,05)	
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 27″ (+/- 3) DIN 8 À 20 °C.	
POIDS DU RÉSIDU SEC (*) A+B.	: 53% (± 2)	
RÉSIDU SEC AU VOL.(*) A+B.	: 46% (± 2)	
SÉCHAGE	: - *Hors poussière*	: 20′ - 30′ à 20°C
	- *Sans contact*	: 5 à 6 heures à 20 °C
	- *en profondeur*	: 24 à 36 heures à 20 °C
	- *Séchage forcé*	: 40-50′ à 60°C
	- *Résistance chimique*	: après 14 jours.
COUCHES RECOMMANDÉES	: Deux couches simples	
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 60 - 90 DFT	
RENDEMENT THÉORIQUE.(*)	: 5,8 m^2/l ou 5,0 m^2/kg à 80 DFT	
(*) 75/25 AVEC PW900		
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20° C	: 1-2 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées. En aucun cas, il ne faut appliquer un produit qui a dépassé les limites de la durée de vie en pot, car cela formerait des films sans garanties suffisantes d'adhérence et de résistance chimique.	

RECOUVREMENT:

Mouillé sur mouillé ou après 2-3 heures maximum. **Une fois le film complètement durci, un léger ponçage est recommandé pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition.**

NORMES DE SÉCURITÉ :

Respecter strictement ce qui est exprimé sur l'étiquetage et dans la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE:

Le local de stockage doit être sec et avec une 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. : 01/24