







## 1130 ALUMINIUM EXTERIEUR

-  **DEFINITION**..... Finition aluminium à base de résines alkydes moyennes en huile, de résines d'hydrocarbures et de pâte d'aluminium ultra pure (99 %) AFNOR T 36005 Famille 1 classe 4a 9h
-  **PROPRIETES**..... Grande stabilité à la lumière  
Film très réfléchissant limitant l'échauffement de la pièce peinte  
Grand pouvoir couvrant et opacifiant
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux en direct ou recouvert d'un primaire anticorrosion
-  **DESTINATIONS**..... Industrie générale  
Structures métalliques (extérieur des réservoirs, citernes, silos, sphères, etc ...)
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless  
Brosse, rouleau
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

<b>COULEUR</b>	: Aluminium
<b>ASPECT</b>	: Semi brillant
<b>DENSITE</b>	: 0,95 (± 0,03)
<b>E.S. POIDS</b>	: 45 % (± 2%)
<b>VISCOSITE</b>	: 0'45" +/- 10" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 550 g/l sur le produit PAE (version standard)  
Produit catégorie I - limite COV 2007 : 600 g/l  
Peinture exempte de plomb et chromate  
Consulter la fiche de données de sécurité

## 1130 ALUMINIUM EXTERIEUR



### PREPARATION DE SURFACE

**ACIER**






Dégraissage, phosphatation ou sablage

Quelque soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière



### MISE EN ŒUVRE (température 20 C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD	VERSION BROSSE
EN PART	PRODUIT (Kg)	1130 : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>	1130 : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 <input type="checkbox"/> rapide / std / lourd : 0 à 10 parts <input type="checkbox"/>	V 94 : <input type="checkbox"/> 0 à 5 parts <input type="checkbox"/>

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE</b> <input type="checkbox"/> <b>RECOMMANDEE</b> <input type="checkbox"/>	40 à 70 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	100 à 190 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <input type="checkbox"/> <b>SECHAGE ACCELERE</b> <input type="checkbox"/> [40 µm sec]	HP : 1 à 1 h 30      SEC : 6 à 8 h      DUR : 24 à 36 h
	<b>RECOUVRABILITE</b> [40 µm sec]	Uniquement par lui même après 48 heures de séchage
Sur métal en direct, prévoir l'application de 2 couches d'aluminium extérieur 1130 pour une meilleure durabilité		