

**3400**  
**ALUMINIUM 400°**



**DEFINITION**..... Finition à base de résine silicone à séchage air  
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 10c



**PROPRIETES**..... Tenue température jusqu'à 400° C (ou 650° C sur support sablé)  
Bonne adhérence sur métaux ferreux



**SUPPORTS**..... Métaux ferreux



**DESTINATIONS**..... Toute pièce dont la température de service se situe entre 150 et 650° C  
Cheminées, pots d'échappement, tuyauterie



**APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless  
Application électrostatique et bac de trempé (nous consulter)



**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

<b>COULEUR</b>	: Gris aluminium
<b>ASPECT</b>	: Semi mat
<b>DENSITE</b>	: 1,16 (± 0,03)
<b>E.S. POIDS</b>	: 54 % (± 2%)
<b>VISCOSITE</b>	: 3' +/- 10" Coupe Afnor N° 4



**SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 525 g/l sur le produit forme de livraison

Peinture exempte de plomb et chromate  
Consulter la fiche de données de sécurité

**3400**  
**ALUMINIUM 400°**



**PREPARATION DE SURFACE**

**ACIER**






Température max 400 ° C : dégraissage  
Température max 650 ° C : dégraissage, sablage DS 2

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. Compte tenu de la grande diversité des alliages, métaux, plastiques et composites, un test d'adhérence préalable est conseillé.



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

PREPARATION DOSAGE		Version Standard
EN PART	PRODUIT (Kg)	3400 : 100 parts
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 rapide / std / lourd : 5 à 15 parts

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	30 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	40 à 60 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	130 à 170 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [40 µm sec]	HP : 10 à 15'      MANIPULABLE : 30 à 40' Désolvatation suivie de 20' à 60° C
	<b>RECOUVRABILITE</b> [40 µm sec]	Uniquement par lui-même après 24 heures de séchage

Le séchage s'effectue à l'air mais le durcissement complet se fera lors de la première mise en chauffe du revêtement ( la montée en température progressive peut se faire après 1 heure de séchage air)