






3565
NOIR NF SYNTHETIQUE

 **DEFINITION**..... Peinture à base de résine alkyde courte en huile et de phosphate de zinc AFNOR T 36005 Famille 1 classe 4a

 **PROPRIETES**..... Application monocouche en direct sur métaux ferreux
Séchage rapide
Bon brillant
Garnissant

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux

 **DESTINATIONS**..... Chassis et accessoires poids lourds

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

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

COULEUR	: Noir
ASPECT	: Brillant
DENSITE	: 0,99 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 44 % (± 2%)
VISCOSITE	: 2'10" +/- 20" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 590 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 840 g/l
Peinture exempte de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

3565
NOIR NF SYNTHETIQUE



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
EN PART	PRODUIT (Kg)	3560 : 100 parts
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 rapide / std / lourd 0 à 15 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	120 à 210 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 30' SEC : 1 heure 30' DUR : 24 - 36 h désolvation suivi de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par elle-même après 48 heures de séchage