




**5123**  
**LAQUE CHASSIS**

 **DEFINITION**..... Finition antirouille à base de résines glycérophthaliques courtes en huile modifiées et de phosphate de zinc  
AFNOR T 36005 Famille 1 Classe 4a

 **PROPRIETES**..... Séchage à l'air très rapide  
Bonne résistance chimique  
Très bon accrochage sur métaux ferreux  
Garnissant  
Anticorrosion

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux

 **DESTINATIONS**..... Matériel roulant  
Industrie générale

 **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless

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

<b>COULEUR</b>	: Toutes couleurs chassis
<b>ASPECT</b>	: Semi-Brillant
<b>DENSITE</b>	: 1,02 à 1,22 (± 0,03) selon les teintes
<b>E.S. POIDS</b>	: 37 à 62 % (± 2%) selon les teintes
<b>VISCOSITE</b>	: 2' +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 570 g/l sur le produit PAE  
Produit catégorie E (carrosserie) - limite COV : 840 g/l  
Peinture exempte de plomb et chromate  
Consulter la fiche de données de sécurité

## 5123 LAQUE CHASSIS



### 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 PRODUIT		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (Kg)	5123 : 100 parts
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 rapide / std / lourd : 0 à 15 parts

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	40 à 60 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	120 à 180 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [40 µm sec]	HP : 20 - 30' SEC : 1 heure 30' DUR : 24 h désolvation suivi de 30' à 60°C
	<b>RECOUVRABILITE</b> [40 µm sec]	Par elle-même après 48 heures de séchage