




5126 PH FINITION SYNTHETIQUE

 **DEFINITION**..... Finition à base de résines alkydes très courtes en huile et de phosphate de zinc
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 4a

 **PROPRIETES**..... Application en monocouche direct sur acier
Laque anticorrosion intérieur et extérieur
Séchage très rapide
Bon brillant

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux
Métaux ferreux recouverts d'apprêts glycérophthaliques type 1134
Métaux non ferreux recouverts de primaires d'accrochage type 2100

 **DESTINATIONS**..... Industrie générale

 **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
Application électrostatique (nous consulter)

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

COULEUR	: Toutes couleurs par 300 Kg
ASPECT	: Brillant
DENSITE	: 1,00 à 1,20 (\pm 0,03) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 40 à 55% (\pm 2%) suivant les teintes
VISCOSITE	: 1'30" +/- 10" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 600 g/l sur le produit forme de livraison






Colorimétrie disponible avec ou sans plomb (teintes NT)
Consulter la fiche de données de sécurité

5126 PH FINITION SYNTHETIQUE



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

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (Kg)	5126 PH : 100 parts
	DILUANT (L)	3050 / 3051 : rapide / std : 0 à 15 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 60 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	130 à 200 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 15' SEC : 1 h DUR : 24 h désolvation suivi de 20' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par elle-même avant 8 heures