







5132 FINITION SYNTHETIQUE ANTIROUILLE

-  **DEFINITION**..... Finition antirouille à base de résine alkyde moyenne en huile et de pigment anticorrosion
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 4a
-  **PROPRIETES**..... Facilité d'application
Bonne protection anticorrosion
Application en monocouche direct sur métaux ferreux
Brillant supérieur à 65 sous un angle de 60°
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux nus
Métaux ferreux recouverts d'apprêts glycérophthaliques type 1130
Métaux non ferreux recouverts de primaires d'accrochage type 2100
Bois
-  **DESTINATIONS**..... Industrie générale
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
Brosse
Application électrostatique (nous consulter)
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Semi-Brillant
DENSITE	: 1,10 à 1,21 (± 0,03) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 55 à 62 % (± 2%) suivant les teintes
VISCOSITE	: 2'40" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 500 g/l sur le produit PAE (version standard)
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l
Colorimétrie disponible avec ou sans plomb (teintes NT)
Consulter la fiche de données de sécurité

5132 FINITION SYNTHETIQUE ANTIROUILLE



PREPARATION DE SURFACE






ACIER	dégraissage ou phosphatation
BOIS	ponçage suivi d'un dépoussiérage

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)	5132 : 100 parts
	DILUANT (L)	V94 : 0 à 10 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	40 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	100 à 170 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 2 h SEC : 4 - 5 h DUR : 24 h désolvatation suivi de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par elle-même après 48 heures de séchage
Possibilité d'utiliser les diluants synthétiques 3050 et 3051 pour une application au pistolet en direct sur acier ou sur sous-couche (dans ce cas, prévoir un test de détrempe)		