







**5133**  
**LAQUE "BARDAGES PRE-LAQUES"**

-  **DEFINITION**..... Laque 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  
Brillant (sup. à 70% sous 60°)  
Très bon durcissement
-  **SUPPORTS**..... Supports pré-laqués propres et secs  
Métaux ferreux nus  
Métaux ferreux recouverts d'une sous couche type 1130  
Métaux non ferreux recouverts d'une couche d'accrochage type 2100
-  **DESTINATIONS**..... Bâtiments industriels
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless  
Brosse  
Application électrostatique (nous consulter)
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

<b>COULEUR</b>	: Toutes couleurs
<b>ASPECT</b>	: Brillant
<b>DENSITE</b>	: 1,04 à 1,14 (± 0,03) suivant les teintes
<b>E.S. POIDS</b>	: 51 à 58 % (± 2%) suivant les teintes
<b>VISCOSITE</b>	: 2'40" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 530 g/l sur le produit PAE (version standard)  
Produit catégorie I - limite COV 2007 : 600 g/l  
Colorimétrie disponible avec ou sans plomb (teintes NT)  
Consulter la fiche de données de sécurité

## 5133 LAQUE "BARDAGES PRE-LAQUES"



### PREPARATION DE SURFACE

**ACIER**

dégraissage ou phosphatation

**BARDAGE PRE-LAQUES**






nettoyage avec dégraissant type TS 13 TAP ou équivalent

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 PRODUIT		VERSION STANDARD
<b>EN PART</b>	<b>PRODUIT (Kg)</b>	5133 : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>
	<b>DILUANT (L)</b>	V94 : <input type="checkbox"/> 0 à 15 parts <input type="checkbox"/>

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	40 à 70 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	110 à 200 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [40 µm sec]	HP : 2 h    SEC : 4 - 5 h    DUR : 24 h
	<b>RECOUVRABILITE</b> [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)		