







## 5158 LAQUE FOUR

-  **DEFINITION**..... Laque glycérophtalique four à base de résines alkydes et aminoplaste et de pigments stables à la chaleur  
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 4b1 10d
-  **PROPRIETES**..... Facilité d'application  
Température de cuisson modérée (120° C)  
Grande dureté de film (supérieur à 200" Persoz)  
Non jaunissant
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux nus ou recouverts d'un apprêt "four"  
Métaux non ferreux recouverts d'un primaire d'accrochage "four"
-  **DESTINATIONS**..... Mobilier métallique  
Industrie générale
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless  
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>	: 1,06 à 1,22 (± 0,03) suivant les teintes
<b>E.S. POIDS</b>	: 51 à 64% (± 2%) suivant les teintes
<b>VISCOSITE</b>	: 1'50" +/- 10" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**





COV : 490 g/l sur le produit PAE  
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l  
Colorimétrie disponible avec ou sans plomb (teintes NT)  
Consulter la fiche de données de sécurité

**5158**  
**LAQUE FOUR**



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

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (Kg)	5158 : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>
	DILUANT (L)	3051 / 3053 <input type="checkbox"/> std / lourd : <input type="checkbox"/> 0 à 10 parts <input type="checkbox"/>

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	30 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE</b> <b>RECOMMANDEE</b>	50 à 80 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	110 à 200 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [50 µm sec]	Pré-séchage : 5 - 10 ' air Cuisson : 20 - 30 ' à 120 °C