






5260 W PH LAQUE HYDRO

 **DEFINITION**..... Finition anticorrosion en phase aqueuse à base de résine acrylique, d'alkyde en émulsion et de pigment anticorrosion
AFNOR T 36005 Famille 1 Classe 7b2, 4b2

 **PROPRIETES**..... Bonne adhérence sur anciennes peintures
Bon accrochage sur métaux ferreux, non ferreux et sur certaines matières plastiques et composites
Séchage rapide

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux et non ferreux
Anciens fonds
Matières plastiques et composites (nous consulter)
Bois et dérivés

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

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

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

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Semi-brillant
DENSITE	: 1,10 à 1,25 (± 0,03) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 42 à 55 % (± 2%) suivant les teintes
VISCOSITE	: Thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 120 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 140 g/l
Peinture exempte de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

5260 W PH LAQUE HYDRO



PREPARATION DE SURFACE






ACIER	Dégraissage ou phosphatation
ACIER GALVANISE, ELECTROZINGUE, ALUMINIUM	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté
PLASTIQUES, COMPOSITES	Dégraissage ou dépolissage
ANCIENS FONDS	Sur anciens fonds propres et secs. Prévoir un test d'adhérence

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 DOSAGE		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (Kg)	5260 W PH : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>
	DILUANT (L)	EAU : <input type="checkbox"/> 0 à 10 parts <input type="checkbox"/>

	VISCOSITE D'APPLICATION	35 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	130 à 220 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 20' - 30' SEC : 1 h - 1 h 30' Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Après minimum 2h à 20°C ou 20 mn à 20°C + 30 mn à 60°C par lui-même

Conserver à l'abri du gel
Ne pas appliquer à une température inférieure à 5°C