

6214 NOIR MAT POLYURETHANE



DEFINITION..... Finition industrielle anticorrosion à base de résine acrylique et de phosphate de zinc
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a



PROPRIETES..... Application en direct sur acier
Facilité d'application
Séchage rapide
Bonne durabilité extérieure
Bonne résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage
Aspect mat profond
Permet d'obtenir, en coupage avec la finition PU 6241 noir, toute la gamme de brillance (voir tableau en annexe de cette fiche technique)



SUPPORTS..... Métaux ferreux et non ferreux
Aprêt apte à recevoir une finition polyuréthane



DESTINATIONS..... Industrie générale
Mise en peinture de stands, présentoirs, luminaires ...



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



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)

COULEUR	: Noir
ASPECT	: Mat
DENSITE	: 1,26 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 60 % (± 2 %)
VISCOSITE	: 2'00" +/- 10" Coupe Afnor N° 4



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 530 g/l sur le produit PAE (catalyse version HES)
Produit catégorie J - limite COV 2007 : 550 g/l
Peinture exempte de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

6214 NOIR MAT POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE

ACIER

Dégraissage, phosphatation ou sablage

METAUX

Traitement de surface chimique adapté ou dépolissage







NON FERREUX

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	VERSION THIX	VERSION HES
EN VOLUME	PRODUIT	6214 : □ 4 volumes □	6214 : □ 8 volumes □	6214 : □ 6 volumes □
	DURCISSEUR	3600 : □ 1 volume □	3675 : □ 1 volume □	3810 : □ 1 volume □
	DILUANT	3080 / 3060 / 3061 □ rapide / std / lourd : 0 à 15 % □	3080 / 3060 / 3061 □ rapide / std / lourd : 0 à 10 % □	3080 / 3060 / 3061 □ rapide / std / lourd : 0 à 10 % □

	VISCOSITE D'APPLICATION	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N°4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	5 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 60 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	120 à 190 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 20' - 25' SEC : 1 h 30' DUR : 24 h désolvatation suivi de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par elle-même après 24 heures de séchage

Possibilité d'accélérer le durcissement du produit par ajout de l'accélérateur PU 3685 (voir fiche technique du produit)

Une annexe à cette fiche technique est disponible pour obtenir un produit de brillance particulière