





6241 PH TX FINITION POLYURETHANE

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

 **PROPRIETES**..... Facilité d'application
Séchage rapide
Bonne durabilité extérieure
Bonne protection anticorrosion
Bonne résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage
Bon brillant
Application monocouche en direct sur métaux ferreux
Garnissant (jusqu'à 60 µm sec à la couche)

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux
Sur apprêt apte à recevoir une finition polyuréthane

 **DESTINATIONS**..... Industrie générale
Matériel roulant

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

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

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Brillant
DENSITE	: 1,20 à 1,30 (± 0,03) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 57 à 60 % (± 2 %) suivant les teintes
VISCOSITE	: Aspect thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

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

6241 PH TX FINITION POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE







ACIER

Dégraissage, phosphatation ou sablage

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	VERSION THIX	VERSION HES
EN VOLUME	PRODUIT	6241 PH TX : 4 volumes	6241 PH TX : 8 volumes	6241 PH TX : 6 volumes
	DURCISSEUR	3600 : 1 volume	3675 : 1 volume	3810 / 3811 : 1 volume
	DILUANT	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 5 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 10 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 5 %
	VISCOSITE D'APPLICATION	35 ± 5 secondes Coupe Afnor N°4 (pistolet pneumatique)		
	POT LIFE	4 heures 30		
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	60 à 80 µm		
	RENDEMENT THEORIQUE	180 à 240 g / m ²		
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [60 µm sec]	HP : 30' - 40' SEC : 2 h DUR : 24 h désolvatation suivi de 30' à 60°C		
	RECOUVRABILITE [60 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)				