





**6248**  
**FINITION EPOXY POLYURETHANE**

 **DEFINITION**..... Finition industrielle à base de résines acryliques, de résines époxydiques et de pigment anticorrosion  
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a/6b

 **PROPRIETES**..... Facilité d'application  
Applicable en forte épaisseur (jusqu'à 120 µm secs par couche)  
Résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage  
Bonne résistance anticorrosion

 **SUPPORTS**..... Acier sablé ou grenailé

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

 **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, 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>	: 1,20 à 1,40 (±0,03) suivant les teintes
<b>E.S. POIDS</b>	: 53 à 65 % (± 2%) suivant les teintes
<b>VISCOSITE</b>	: 1' 30" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 480 g/l sur le produit PAE  
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l  
Produit catégorie E (carrosserie) – limite COV : 840 g/l  
Colorimétrie disponible uniquement sans plomb (Teintes NT)  
Consulter la fiche de données de sécurité

## 6248 FINITION EPOXY POLYURETHANE



### PREPARATION DE SURFACE

**ACIER**







Dégraissage suivi d'un sablage ou grenailage

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
<b>EN VOLUME</b>	<b>PRODUIT</b>	6248 : 8 volumes
	<b>DURCISSEUR</b>	3675 : 1 volume
	<b>DILUANT</b>	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 10 %

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	50 ± 5 secondes Coupe Afnor N°4 (pistolet pneumatique)
	<b>POT LIFE</b>	2-3 heures
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	80 à 120 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	250 à 370 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [80 µm sec]	HP : 1 h    SEC : 3 h 30' - 4 h    DUR : 36 h désolvatation suivi de 45' à 60°C
	<b>RECOUVRABILITE</b> [80 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)		