






6250 S LAQUE POLYURETHANE

-  **DEFINITION**..... Laque polyuréthane à base de résines acryliques hydroxylées
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a
-  **PROPRIETES**..... Grande facilité d'application
Très bonne résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage
Excellente durabilité extérieure
Excellent brillant (sup. à 90 sous un angle de 60°) et profondeur de brillant
Sa souplesse lui confère une excellente résistance aux chocs
-  **SUPPORTS**..... Sur apprêt souple apte à recevoir une finition polyuréthane
PVC
-  **DESTINATIONS**..... Carrosserie
Materiel roulant
Composites
Industrie générale
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airless
Application électrostatique (nous consulter)

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

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Brillant
DENSITE	: 1,00 à 1,30 (± 0,03) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 51 à 66 % (± 2%) suivant les teintes
VISCOSITE	: 2'15" +/- 15" Coupe Afnor N°4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 440 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

6250 S LAQUE POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE

PVC







Dégraissage soigné avec les dégraissants 3086 ou 3087

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	6250 S : 2 volumes	6250 S : 4 volumes	6250 S : 3 volumes
	DURCISSEUR	3600 : 1 volume	3675 : 1 volume	3811 : 1 volume
	DILUANT	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 10 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 10 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 5 %

	VISCOSITE D'APPLICATION	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	8 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 60 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	100 à 160 g / m ²
	SECHAGE AIR [40 µm sec] SECHAGE ACCELERE	HP : 1 h SEC : 6 h - 7 h 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)