

6531
FINITION SATINEE MICACE



DEFINITION..... Finition polyuréthane à effet décoratif à base de résines acryliques hydroxylées
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a



PROPRIETES..... Grande facilité d'application
Très grande résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage
Excellente durabilité extérieure
Anticorrosion



SUPPORTS..... Sur métaux ferreux ou apprêt apte à recevoir une finition polyuréthane



DESTINATIONS..... Composants architecturaux destinés à la protection et décoration usage : intérieur et extérieur



APPLICATION..... Pistolet pneumatique, HVLP



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)

COULEUR	: Micacées F (Fin) - G (Gros)
ASPECT	: Satiné - Mat
DENSITE	: 1,50 à 1,60 (± 0,05) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 69 à 71 % (± 2%) suivant les teintes
VISCOSITE	: 2'20" +/- 10" Coupe Afnor N°4



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 490 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie J - limite COV 2010: 500 g/l
Peinture exempte de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

6531 FINITION SATINEE MICACE



PREPARATION DE SURFACE

ACIER







Dégraissage soigné

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
EN VOLUME	PRODUIT (L)	6531 : 3 volumes	6531 : 6 volumes
	DURCISSEUR (L)	3600 : 1 volume	3675 : 1 volume
	DILUANT (L)	3060 std : 0 à 5 %	3060 std : 0 à 5 %

	VISCOSITE D'APPLICATION	28 ± 2 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 SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 30' - 45' SEC : 4 heures DUR : 24 heures désolvatation de 20' suivi de 45' 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)		