

5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Nom convertisseur **AP10**

Destination

Indiqué pour peinturs de qualité dans la carrosserie industrielle et industrie

Applicable sur surfaces en fer ou en acier à condition qu'elles soient bien préparées

Propriété

Excellente résistance aux agents atmosphériques

Adéquat pour l'exposition aux agents atmosphériques même dans des...

Grande brillance et flexibilité

Bonne distension

Bonne résistance aux impacts et à l'abrasion

Bonne rapidité de durcissement

Excellente rétention de la brillance et da la couleur

Bonne dureté superficielle

Excellent remplissage



5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Recommandations

Bien mélanger avant l'utilisation.

On recommande d'appliquer uniformément le produit tout au long de la surface à peindre pour ne pas laisser des parties cachées, à partir desquelles il pourrait commencer un processus de détérioration du film appliqué et du support. A des températures d'applications inférieures à +15°C il pourrait être nécessaire d'ajouter du solvant pour obtenir la viscosité d'application souhaitée. Trop de diluant cause une diminution de la résistance à l'écoulement et peut provoquer des défauts en phase d'application. Des humidités élevées peuvent causer des opacifications en phase d'application.

Pour les produits à deux composants le diluant doit être ajouté seulement après avoir mélangé les composants.

ATTENTION: pour une application en intérieur, aérer l'environnement et porter nécessairement les moyens de protection individuelle.

Le produit, en cas d'exigences d'entretien, doit être soigneusement poncé avant d'être recouvert.

Conditions de surface et température recommandées

La surface doit être sèche et libre de toute contamination.

Pendant l'application et la polymérisation on recommande une température du support supérieure à 15°C.

La température du support doit être au moins 3 °C au-dessus du point de rosé.

Des humidités trop élevées peuvent provoquer des opacifications pendant l'application.



5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Cycle d'application

Support	Fer	Galvanisé	Aluminium	Béton
Adhésion directe	OUI	NON	NON	NON
Catalyseur recommandé	820/C	820/C	820/C	820/C
Fond recommandé	4970	4970	4970	4970
Préparation du support recommandée	Dégraissage/ Sablage Sa2,5	Decaphos	Ponçage	Brossage
Fonds alternatives	2750	2750	2750	2750

Notes Pour les fonds époxy à deux composants vérifier les modalités de recouvrement dans la fiche technique relatives

Caractéristiques et informations techniques

Données détectables à T=20°C et 60% humidité relative

Aspect en boîte Couleur

Liquide
Transparent neutre
Peintures réalisables avec système tintométrique MCS

Utilisation



Aérographe



Airless

**5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE**

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Diluant CS/154 ou CS/3850**Nettoyage des outils** CS/154**Mode d'emploi** Bien mélanger base et catalyseur selon les rapports sous-indiqués

Durcisseur	Rapp. % en volume	Rapp. % en poids	Rapports en parties volume	Notes
820/C		50	2 : 1	
5012/C		35	3 : 1	

Notes**Modalité d'application****Pulvérisation airless**

Diluant (% Poids) CS/154 ou CS/3850 0 - 5
 Diamètre tuyère (mm/inch) 0,18 - 0,23
 Pression de la buse (Atm/Mpa) 130 - 150

Pulvérisation conventionnelle

Diluant (% Poids) CS/154 ou CS/3850 5 - 10
 Diamètre tuyère (mm/inch) 0,9 - 1,4
 Pression de la buse (Atm/Mpa) 3 - 3,5
 Viscosité d'application (ASTM 4) -

Pulvérisation mixte air haute pression

Diluant (% Poids)
 Diamètre tuyère (mm/inch)
 Pression de la buse (Atm/Mpa)



5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Modalité d'application

Pulvérisation pneumatique HVLP par gravité

Diluant (% Poids)
Diamètre tuyère (mm/inch)
Pression de la buse (Atm/Mpa)

Pulvérisation pneumatique HVLP par aspiration

Diluant (% Poids)
Diamètre tuyère (mm/inch)
Pression de la buse (Atm/Mpa)

PINCEAU/ROULEAU

Diluant (% Poids)

Notes

Solvant de nettoyage

CS/154

Données techniques

Temps d'induction (minutes)	Aucun
Pot-life à 20°C (h)	4
Densité de masse (kg/l)	1,10 - 1,15
Contenu solide en poids (%)	50 - 60
Contenu solide en Vol. (%)	38 - 47
Viscosité Coupe ASTM 4 (s)	-
Brillance (%)	> 90
Epaisseur du film sec (dft) recommandé (µm)	40 - 50
Rendement théorique (mq ² /kg)	6,6 - 8,5 x 50 µ DFT
Polymérisation complète-jours	7 - 10
Point d'inflamabilité (°C)	> 21
Résistance à la température (°C)	100 - 120

Notes Les données font référence au produit mélangé avec 820/C à 20°C, selon la teinte réalisée



5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Séchage à l'air	Hors poussière (minutes)	20 - 30
	Sec au toucher (h)	1 - 2
	Sec en profondeur (jours)	6 - 8
	Possibilité d'utiliser du ruban adhésif (h)	-

Notes

Séchage au four	Avant temps d'évaporation des solvants (minutes)	-
	Température d'exposition (°C)	-
	Temps d'exposition (minutes):	-

Recouvrement pour séchage à l'air	Recouvrement recommandé après minimum (h):	20 min.
	Recouvrement recommandé après maximum (jours):	2

Notes

Recouvrement pour séchage au four	Si séché au four, appliquer après un maximum de 8 heures, après un léger ponçage
-----------------------------------	--

CONDITIONNEMENT DES ÉCHANTILLONS	Essais faits sur des films complètement polymérisés et séchés pour au moins 7-10 jours à +20°C.
----------------------------------	---

BROUILLARD SALIN (ISO 9227 ; ASTM B117-64)	Heures d'exposition	-
	(ISO 4628-3) Rouille Ri=	-
	(ISO 4628-2) Blistering densité=	-

Notes

5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

QUV avec (ISO DIS 11507) (ASTM G154 Cycle 2 UVB-313)

Heures d'exposition - Perte de brillance max (%) -
 DE max pour des teintes à base de pigments organiques -
 DE max pour des teintes à base de pigments inorganiques -

Aspect du film

Résistance aux liquides (PS: les résistances sont pour des contacts intermittents, pas pour immersion)

Résistance à l'eau	Donnée non disponible
Résistance à l'huile minérale	Donnée non disponible
Résistance aux alcalis	Donnée non disponible
Résistance aux acides	Donnée non disponible
Résistance à l'alcool	Donnée non disponible
Solvant utilisé	-
Résistance aux solvants (50 coups doubles de coton imbibé de solvant)	Donnée non disponible
Résistance aux encriers	Donnée non disponible
Résistance à l'essence sans plomb (considérer que, si exposée à l'air, l'essence s'évapore en 2' à T=20°C)	Donnée non disponible
Résistance au gazole pour usage automobile	Donnée non disponible

Essais mécaniques

Abrasion - taber test (ISO 7784-2) mg/1000 cycles: -
 Dureté du pendule König (ISO 1522) seconds: -
 Cupping test (ISO 1520) mm: -
 Impact Test (ISO 6272) 1 kg ; cm: -
 Adhésion (ISO 2409)- classe: -

5002 ACRYPUR HAUT SOLIDE

Finition acrylique polyuréthane à deux composants brillant



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Stockage (lieu frais et sec) 12 mois en confection hermétiquement fermée, loin du froid et de sources de chaleur

Temp. au stockage (°C) +5 ÷ +30

Taille d'unité 1 - 5 - 20 kg

Indications de sécurité

Les produits devront être traités soigneusement et on devra éviter le contact avec la peau. Les applicateurs devront suivre les lois actuellement en vigueur. Les Opérations comme le ponçage, sablage, élimination avec flamme, etc. des anciennes couches de peinture peuvent provoquer des poussières et/ou fumées dangereuses. Travailler dans des environnements bien ventilés et porter obligatoirement les moyens de protection individuelle.

En Italie les Décrets 303 et 547 concernent les normes à respecter pendant les opérations d'applications. Pour de plus amples informations sur l'élimination, le stockage et la manipulation du produit, prière de consulter la fiche technique correspondante.

Les données dans cette fiche technique ont un but informatif et sont produites par des épreuves de laboratoire et des expériences pratiques. De toute façon, l'entreprise n'a aucune responsabilité lorsque l'utilisation du produit n'est pas sous son contrôle direct.

Le Centre Assistance Sestriere Vernici Srl est à disposition pour donner toutes les informations nécessaires à une correcte utilisation du produit.

Notes: les données dans cette fiche technique ont été contrôlées par nos laboratoires: les informations se basent sur nos connaissances actuelles et représentent objectivement les résultats que l'on peut obtenir à travers les applications de la part du personnel qualifié et avec des compétences techniques adéquates, sur des surfaces appropriées et dans des conditions normales de températures.

Toutes les informations dans ce document ont un caractère indicatif et sont seulement des exemples qui ne représentent pas

la totalité des situations que l'on pourrait réellement rencontrer. Pour cette raison si il est nécessaire d'opérer sur des supports qui ne sont pas adéquats ou en cas de plus amples explications, on vous invite à contacter notre service d'assistance technique.

Nous ne sommes pas responsable des résultats obtenus par le non parfait respect des caractéristiques techniques indiquées, Le centre d'étude SESTRIERE VERNICI est de toute façon disponible pour la clientèle afin de donner toutes les informations nécessaires à un usage correct du produit.

Le produit atteint la polymérisation complète après au moins 7 jours à 20°C.

On conseille à l'utilisateur final de vérifier avec ses propres méthodes la conformité du produit aux performances attendues.

Nous avons le droit de modifier le contenu de ce document, sans aucun avis préalable et dans ce cas, la nouvelle version annule et substitue la précédente.