

FINITION EPOXY PU81

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a/6b

Finition industrielle à base de résines acrylique et époxy réticulées par un isocyanate non jaunissant**DOMAINE D'UTILISATION**

Finition époxy polyuréthane monocouche applicable en forte épaisseur

Mise en peinture de matériel roulant et industriel, châssis

PROPRIETES

Finition époxy PU industrielle de hautes performances :

Applicable en forte épaisseur : 80-120 µm secs par couche

Bonne protection anticorrosion

Résistance mécanique et chimique

Durabilité extérieure

APPLICATION**Matériel** : Pistolet pneumatique, HVLP, airless**Support** : Acier grenailé, ou sablé SA 2,5**CARACTERISTIQUES**

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Toutes couleurs	Versions	Produit	Durcisseur PUA	Diluants PU
ASPECT				Rapide Standard Lourd
Brillant				
DENSITE				
1,20 à 1,40 (± 0,03) selon les teintes	Standard	8	1 (THIX)	0-10 %
EXTRAIT SEC	POT LIFE			
En poids : 53 à 65 % (± 2 %) selon les teintes	3 heures			
VISCOSITE DU PRODUIT	RENDEMENT THEORIQUE			
1'10" ± 10" Coupe AFNOR N 4	3 à 4 m au kilo			
VISCOSITE D'APPLICATION	SECHAGE (20 °C - 65 % Humidité Relative)			
50" ± 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)	Hors Poussière : 1 h - Sec : 3h30 à 4h - Dur : 36 h			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	Désolvatation suivie de 45' à 60 °C			
80 à 120 microns				

RECOUVRABILITE (à 20 °C - 65 % HR sur film de 80 microns secs) :

Par elle-même après 24 heures de séchage.

HYGIENE ET SECURITE

COV : 480 g/l sur le produit prêt à l'emploi (catalyse version HES)

Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l

Produit catégorie E (carrosserie) - limite COV : 840 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité.

REMARQUES

Possibilité d'accélérer le durcissement du produit par ajout de l'accélérateur PUA 85