

**FINITION PUA54 BRILLANTE**

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a

**Finition industrielle à base de résine acrylique hydroxylée réticulée par un isocyanate non jaunissant****DOMAINE D'UTILISATION**

Tout élément nécessitant une finition de qualité dans le domaine industriel

**PROPRIETES**

Finition PU acrylique industrielle de hautes performances :  
 Résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage  
 Bonne durabilité extérieure.  
 Brillant.  
 Adhérence directe sur métaux non ferreux

**APPLICATION**

**Matériel** : Pistolet pneumatique, HVLP, airless, électrostatique (nous consulter)  
**Support** : Acier galvanisé ou aluminium déroché ou dégraissés (prévoir un test d'adhérence)

**CARACTERISTIQUES**

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Toutes couleurs	Versions	Produit	Durcisseur PUA	Diluants PU
ASPECT				Rapide
Brillant				Standard
DENSITE				Lourd
1,14 à 1,23 ( $\pm 0,03$ ) selon les teintes	Standard	4	1 (standard)	0-10 %
EXTRAIT SEC	Thixo	8	1 (THIX)	0-10 %
En poids : 56 à 62 % ( $\pm 2$ %) selon les teintes	H.E.S.	6	1 (HES 500)	0-5 %
VISCOSITE DU PRODUIT	POT LIFE			
1'15" $\pm$ 15" Coupe AFNOR N 4	4 heures			
VISCOSITE D'APPLICATION	RENDEMENT THEORIQUE			
25" $\pm$ 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)	6 à 9 m au kilo			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	SECHAGE (20 C - 65 % Humidité Relative)			
40 à 60 microns	Hors Poussière : 30-40' - Sec : 4 h - Dur : 24 h Désolvatation suivie de 30' à 60 C			

**RECOUVRABILITE (à 20 C - 65 % HR sur film de 40 microns secs) :**

Par elle-même après 24 heures de séchage.

**HYGIENE ET SECURITE**

COV : 490 g/l sur le produit prêt à l'emploi (catalyse version HES)  
 Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité.

**REMARQUES**

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