

FINITION PUA54 SATINEE

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a

Finition polyuréthane 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 de l'industrie

PROPRIETES

Finition PU acrylique industrielle de hautes performances

Bonne durabilité extérieure.

Bonne résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage.

Application directe sur métaux non ferreux

Aspect satiné

APPLICATION**Matériel** : Pistolet pneumatique, HVLP, airless**Support** : Acier galvanisé ou aluminium déroché ou dégraissé

: Dans le cas d'un simple dégraissage, prévoir un test d'adhérence

CARACTERISTIQUES

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Toutes couleurs	Versions	Produit	Durcisseur PUA	Diluants PU
ASPECT				Rapide
Satiné				Standard
DENSITE				Lourd
1,20 à 1,26 ($\pm 0,03$) selon les teintes	Standard	3	1 (standard)	0-10 %
EXTRAIT SEC	Thixo	6	1 (THIX)	0-10 %
En poids : 56 à 62 % (± 2 %) selon les teintes	H.E.S.	5	1 (HES 500)	0-5 %
VISCOSITE DU PRODUIT	POT LIFE			
1'30" \pm 15" Coupe AFNOR N 4	2 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 : 500 g/l sur le produit PAE (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