

LAQUE PU 71

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6b

Finition industrielle à base de résine acrylique**DOMAINE D'UTILISATION**

Tout élément nécessitant une finition de haute qualité

PROPRIETES

Facilité d'application

Adhérence directe sur métaux non ferreux, sur la plupart tôles prélaquées et matières plastiques

Bonne durabilité extérieure

Grande résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage

Séchage et durcissement rapide

APPLICATION**Matériel** : Pistolet pneumatique, HVLP, airless, électrostatique (nous consulter).**Support** : Sur métaux non ferreux, sur tôles prélaquées ou sur sous couche apte à recevoir une finition PU

: Sur matières plastiques (un test préalable est conseillé compte tenu de la grande diversité des plastiques)

CARACTERISTIQUES

COULEUR	DILUTION - EN VOLUME		
Toutes couleurs	Version	Produit (L)	Durcisseur PUA (L)
ASPECT	Standard	6	1 (standard)
Brillant à mat, sablé	H.E.S.	9	1 (HES)
DENSITE	POT LIFE		
1,05 à 1,38 ($\pm 0,03$) selon les teintes	2 heures		
EXTRAIT SEC	RENDEMENT THEORIQUE		
En poids : 50 à 65 % (± 2 %) selon les teintes	5,5 à 9 m au kilo		
VISCOSITE DU PRODUIT	SECHAGE (20 °C - 65 % Humidité Relative)		
Variable en fonction de la brillance et de la texture	Hors Poussière : 15'	Sec : 2 h	Dur : 24 heures
VISCOSITE D'APPLICATION	Désolvatation suivie de 30' à 60 °C		
25" $\pm$ 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE			
40 à 60 microns			

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

Par elle-même après 24 heures de séchage

HYGIENE ET SECURITE

Consulter la fiche de données de sécurité

REMARQUES

Possibilité d'accélérer le durcissement du produit par ajout de l'accélérateur PUA 85 (voir fiche technique du produit)

Le degré de brillant obtenu peut varier fortement en fonction de la viscosité d'application, de l'épaisseur déposée et des conditions d'application et de séchage