

**LAQUE PUA BM 3+1**

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a

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

Tout élément nécessitant une finition de très haute qualité : citernes, machines agricoles et industrielles, engins de T.P., mobilier métallique

**PROPRIETES**

Excellente durabilité extérieure  
Très bonne résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage  
Aspect semi brillant, satiné, semi mat

**APPLICATION**

**Matériel** : Pistolet pneumatique, HVLP, électro (nous consulter)  
**Mode d'application** : Appliquer une couche fine suivie d'une couche grasse. Si nécessaire, appliquer une deuxième couche grasse après avoir observé un temps de prise de 10 à 15'.  
**Support** : Apprêt bicomposant polyuréthane, type Apprêt PUA 54 - Apprêt époxydique type Apprêt époxy 500G - ou Wash primer type Garniprim ou Monoprim

**CARACTERISTIQUES**

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Toutes couleurs	Versions	Produit	Durcisseurs PUA	Diluants PU
<b>ASPECT</b>				<b>Rapide</b>
Semi brillant - Satiné - Semi mat				<b>Standard</b>
<b>DENSITE</b>				<b>Lourd</b>
1,00 à 1,30 ( $\pm 0,03$ ) selon les teintes	Standard	3	1 (standard)	0-10 %
<b>EXTRAIT SEC</b>	Thixo	6	1 (THIX)	0-10 %
En poids : 55 à 62 % ( $\pm 2$ %) selon les teintes	H.E.S.	5	1 (HES)	0-5 %
<b>VISCOSITE DU PRODUIT</b>	<b>POT LIFE</b>			
2' à 2'40" $\pm 15$ " Coupe AFNOR N 4	8 heures			
<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>			
25" $\pm 5$ " Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)	6 à 8 m au kilo			
<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	<b>SECHAGE (20 C - 65 % Humidité Relative)</b>			
40 à 60 microns	Hors Poussière : 30-45' - Sec : 5 h - Dur : 24 h Désolvation 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 prêt à l'emploi (catalyse version HES)  
Produit catégorie I - 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  
Le degré de brillant obtenu dépend de la viscosité d'application, de l'épaisseur déposée et des conditions d'application et de séchage