

NOIR PUA SEMI-MAT 2+1

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a

Finition acrylique polyuréthane deux composants**DOMAINE D'UTILISATION**

Tout élément nécessitant une finition de très haute qualité.

PROPRIETES

* Miscible à la finition PUA Noir pour obtenir une finition noire de brillance comprise entre 10 et 95 (voir tableau ci-après).

* Semi mat - Brillant : 10 sous 60 / 25 sous 85 (selon ISO 2813 - DIN 6750).

APPLICATION

Matériel : Pistolet pneumatique, HVLP, électro (nous consulter).

Support : Sous couche recouvrable polyuréthane ou ancienne peinture après test de détrempe.

CARACTERISTIQUES

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Noir	Versions	Produit	Durcisseur PUA	Diluants PU Rapide Standard Lourd
ASPECT				
Mat				
DENSITE				
1,20 (± 0,03)	Standard	2	1 (standard)	0-5 %
EXTRAIT SEC	Thixo	4	1 (THIX)	0-10 %
En poids : 63 % (± 2 %)	H.E.S	3	1 (HES)	0-5 %
VISCOSITE DU PRODUIT	POT LIFE			
2'30" ± 15" Coupe AFNOR N 4	8 heures			
VISCOSITE D'APPLICATION	RENDEMENT THEORIQUE			
25" ± 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)	6 à 10 m au kilo			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	SECHAGE (20 °C - 65 % Humidité Relative)			
40 à 60 microns	Hors Poussière : 30-45' - Sec : 5 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 : 460 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

NOIR PUA SEMI-MAT 2+1

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7b1 6a

Finition acrylique polyuréthane deux composants

TABLEAU DES VALEURS DE BRILLANTS

MELANGE EN POIDS		BRILLANCE		
Base PUA Noir	Noir mat PU 2+1	ANGLE 20	ANGLE 60	ANGLE 85
0 part	100 parts		10	25
10 parts	90 parts		30	50
20 parts	80 parts		40	60
30 parts	70 parts		50	70
40 parts	60 parts		75	85
50 parts	50 parts	60	85	90
60 parts	40 parts	70	90	
70 parts	30 parts	80	91	
80 parts	20 parts	85	92	
90 parts	10 parts	90	93	
100 parts	0 part	92	95	

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