

Fiche technique

UV794.7000

FILLED

FOND BOUCHE PORES ACRYLIQUE 1K UV GRIS



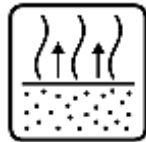
Bien mélanger
Avant l'utilisation



14" - 16" ASTM 4
à 20 °C
Prêt à l'emploi



Ø 1.1 – 1.3 mm
Aérographe 2 - 3 Bar
HVLP à gravité 0.7 Bar
Nb de couches : 1/2 + 1



Flash Off total :
5' – 10' à 20°C



UV - A (LED):
> 20mW/cm²



Toujours fermer
les pots après
Conservation à l'abri
du soleil.

NATURE ET CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

Primaire 1K UV gris semi-opaque caractérisé par une excellente adhérence sur les métaux et les plastiques.
Durcissement UV très rapide, même avec des lampes UV-A (LED).
Excellente ponçabilité et résistance à la corrosion.

CHAMPS D'APPLICATION :

Convient pour une application sur l'acier, l'aluminium, le galvanisé et les plastiques.
Métal, préalablement dégraissé, poncé et nettoyé.
Si nécessaire, sur le plastique ou les métaux spéciaux, appliquer au préalable un apprêt approprié.

Acier	: ponçage avec un papier de grain P120
Aluminium	: ponçage avec un papier de grain P150 ou P180
Acier galvanisé	: ponçage avec un papier de grain P240
Anciennes peintures insensibles aux solvants	: ponçage avec un papier de grain P240

Toutefois, il est conseillé d'effectuer des tests préalables pour évaluer son adéquation réelle avec le matériau à peindre.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Remuer bien avant l'utilisation ; le produit est prêt à être utilisé.

Viscosité à la livraison environ 15" tasse ASTM4 à 20°C

Le produit est semi-couvrant et **NE** doit **PAS** être appliqué à pleine couverture.

Ne pas dépasser 120 µm humide sur le métal et 70 µm humide sur le plastique.

Toujours atteindre l'épaisseur désirée avec une application délayée.

Des épaisseurs plus importantes doivent nécessairement correspondre à des temps d'évaporation plus longs, tant entre les couches pendant l'application qu'avant le durcissement UV.

TOUTE LA PHASE SOLVANTE DOIT ETRE NECESSAIREMENT EVAPOREE AVANT LA RETICULATION UV.

Pour le séchage dans des pièces dont la température est inférieure à 18°C, nous recommandons d'utiliser un pistolet thermique à 40/60°C ou des lampes IR pendant quelques minutes avant la réticulation UV.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: UV monocomposant
APPARENCE DU FILM	: Semi mat
COULEURS	: Gris
POIDS SPÉCIFIQUE	: Env. 1,15 Kg/L (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 14" - 15" ASTM 4 à 20°C
MATIÈRE SÈCHE (A)	: 70% - 72%
DURCISSEMENT UV	: Irradiance > 25 mW/cm ² (*)
UV - A (LED): 365 – 405 nm	: UV dose > 1000 mJ/cm ² (*)
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 60 - 120 µm humide
PONÇAGE MÉCANIQUE	: à sec P400 - P500
PONÇAGE MANUEL	: humide P800

(*) Tesla Cure à 10cm pendant 100 sec, se référant à une surface moyenne de 30 cm x 30 cm ; Mesure effectuée avec MICROCURE EIT (UV-A).

Augmenter le temps de rayonnement en fonction de la taille de la zone peinte.

Le temps de rayonnement nécessaire pour obtenir un durcissement complet et correct dépend de la surface à couvrir, de l'épaisseur appliquée, de la distance de la lampe et des caractéristiques de la lampe telles que *la potence et le spectre d'émission*.

NORMES DE SÉCURITÉ :

Respectez scrupuleusement l'étiquetage et la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Dans les emballages non ouverts et scellés, conservés à une température de + 5 à + 30°C.

Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience, essais et tests précis en laboratoire. Cependant, le processus de peinture étant un ensemble d'opérations indépendantes de notre volonté, elles ne constituent donc, en aucune manière, aucune forme de garantie sur l'exécution finale du cycle lui-même.

Rév. : 03/22