

## FICHE TECHNIQUE

# FLAME 81

Émail résistant aux hautes températures

**CARACTÉRISTIQUES** Peinture à base de résines acryliques-silicones, résistant à des températures comprises entre +180°C et +400°C.

**EMPLOI** Utilisé pour la protection de divers produits métalliques (acier, acier galvanisé, alliages légers) exposés à une chaleur temporaire ou continue dans le secteur du chauffage domestique (poêles, cheminées et leurs accessoires) et dans le secteur automobile (moteurs, systèmes de freinage). Il peut être appliqué directement sur le substrat métallique.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< + 400°C	
Solides en poids	25% ±2% (aluminium) 65% ±2% (noir)	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	Aluminium: 900-1050 g/l Noir: 1200-1300 g/l	Interne PF3

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	20	40	30
Épaisseur du film humide, µm	50	100	75
Rendement théorique, m²/l	20	10	13,3
Rendement théorique, m²/kg (aluminium)	20	10	13.3
Rendement théorique, m²/kg (noir)	16	8	10,6

**STOCKAGE** Le produit est stable pendant 6 mois s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.

**COULEUR** Aluminium, Noir

**PRÉPARATION DE LA SURFACE** Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance fondamentale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement. Une préparation bonne et correcte du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement: un produit de haute qualité appliqué sur un support de mauvaise qualité ou traité de manière inadéquate est destiné à s'user prématurément, ce qui se caractérise par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

## ACIER

Sablage commercial, nettoyage avec le diluant Nitro NV 5000.

## ACIER GALVANISÉ À CHAUD

Il est important de rappeler que les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois; il faut ensuite procéder à un léger ponçage pour éliminer la patine d'oxydation superficielle qui s'est formée et dégraisser les surfaces à l'aide du diluant Nitro NV 5000.

Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.

## FICHE TECHNIQUE

**FLAME 81**Émail résistant aux hautes températures

---

**ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS**

Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant Nitro NV 5000 et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicone, de cires, de graisses et de substances étrangères en général.

**OUTILS**

Pulvérisation conventionnelle

**APPLICATION**

Dilution	5-10% avec le diluant Butol
Conditions d'application	+5°C +40°C; > 3°C au point de rosée Humidité relative: <70%.
Méthode conventionnelle	Buse: 1,6 -1,8 mm
d'application par pulvérisation	Angle de pulvérisation: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
Diluant de lavage	Diluant Nitro NV 5000

**SÉCHAGE**

DFT 30 micron

Le produit optimise la polymérisation en cuisant ou en fixant la structure à 180-200°C après environ 60' et à 250°C après 30 minutes.

**AVERTISSEMENTS**

Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec une humidité ambiante relative de 65% et les épaisseurs spécifiées. Dans d'autres conditions, les données varieront. Les informations techniques contenues dans le présent document sont uniquement indicatives. En raison de la grande variété de substrats et de conditions d'application, nous recommandons de vérifier l'aptitude à l'emploi et l'efficacité du produit par des essais réalisés sur l'application spécifique.