

FICHE TECHNIQUE
FLAME 82
Émail résistant aux hautes températures

CARACTÉRISTIQUES	Peinture à base de résine de silicium, résistant à des températures comprises entre +200°C et +600°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, silencieux). Peut être appliqué directement sur le substrat métallique.		
PROPRIÉTÉS DU PRODUIT		VALEUR	MÉTHODE
	Température de fonctionnement	< +600°C	
	Solides en poids	34% ±2% (aluminium) 65% ±2% (noir)	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	Poids spécifique	VALEUR	MÉTHODE
		Aluminium: 1000-1100 g/l Noir: 1200-1300 g/l	Interne PF3
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT		Min	Max
	Épaisseur du film sec, µm	20	40
	Épaisseur du film humide, µm	50	100
	Rendement théorique, m ² /l	20	10
	Rendement théorique, m ² /kg (aluminium)	20	10
	Rendement théorique, m ² /kg (noir)	16	8
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	<p>Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.</p> <p>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.</p>		
	ACIER	Sablage commercial, nettoyage avec le diluant Nitro NV 5000.	
	ACIER GALVANISÉ À CHAUD	<p>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.</p> <p>Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.</p>	

FICHE TECHNIQUE

FLAME 82

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
d'application par pulvérisation Buse: 1,6 - 1,8 mm
Angle d'application: 40 - 80°.
Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm²

Diluant de lavage Diluant Nitro NV 5000

SÉCHAGE

DFT 30 microns

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.