

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO ACRYL 49**
**Émail acrylique diluable à l'eau**

**CARACTÉRISTIQUES** Laque satinée monocomposante séchant à l'air, convenant comme revêtement de protection pour les substrats métalliques exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Il se caractérise par une excellente adhérence, une grande dureté et une grande flexibilité. Il est formulé avec des résines acryliques aqueuses modifiées qui garantissent une résistance élevée à l'eau. Grâce à sa haute qualité, il offre une excellente finition et une résistance maximale des couleurs à l'extérieur. Le film est très résistant à l'abrasion humide et permet un nettoyage facile, même avec des détergents antibactériens et des désinfectants courants (résistance maximale aux détergents après 10 jours d'application). Les propriétés d'écoulement élevé et de faible tendance à l'écoulement permettent une application facile, caractérisée par une épaisseur uniforme, un séchage rapide et une couverture adéquate des bords. En tant que produit à base d'eau, il est particulièrement adapté aux applications dans des environnements peu ventilés. Il est fabriqué à partir de matières premières sélectionnées pour leur faible impact sur l'environnement, la réduction de la pollution et des émissions, afin de préserver le bien-être et la sécurité des utilisateurs et des personnes vivant dans l'environnement.

**EMPLOI** Il est indiqué pour la décoration et la protection contre les agents atmosphériques, même avec des couleurs intenses, de divers articles manufacturés, neufs ou en cours d'entretien, en métal galvanisé et non galvanisé, en aluminium, en alliages et en plastique, tels que les cadres de portes et de fenêtres, les menuiseries, les garde-corps en général, les chauffages, etc., en milieu rural, marin ou industriel. Si le produit a été stocké à basse température, il est recommandé de le porter à au moins +15 °C avant l'application. Pour favoriser l'étalement lors de l'application au pinceau, il faut appliquer le produit en quantités adéquates (éviter les couches trop fines). Pendant l'application et le séchage, il est essentiel que la température soit supérieure à +15°C et que l'humidité de l'air soit inférieure à 65%; il est également important que le local soit ventilé pour faciliter l'évaporation de l'eau. N'oubliez pas que des épaisseurs de peinture supérieures à celles indiquées ou des conditions ambiantes différentes peuvent allonger le temps de séchage, car l'évaporation de l'eau est ralentie. Les outils doivent être lavés à l'eau immédiatement après leur utilisation. Sur les supports en acier, appliquer au préalable un primaire antirouille. Il peut être appliqué directement sur l'acier galvanisé, les alliages, l'aluminium, le plastique et la fibre de verre. Avant d'être peint, l'acier galvanisé doit subir une période de vieillissement de 2 à 3 mois.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	<+80°C	
Solides en volume	50% ± 2	
Séchage	Chevauchement 5 h Complet 10 jours	Interne PF2

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO ACRYL 49**
**Émail acrylique diluable à l'eau**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR	MÉTHODE
	Poids spécifique	1000-1150 g/l	Interne PF3
	Gloss	35-45	Interne PF6
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT		Min Max	Recommandé
	Épaisseur du film sec, µm	40 70	55
	Épaisseur du film humide, µm	80 140	110
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l	12.5 7.1	9.1
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg	11,4 6,5	8,3
STOCKAGE	Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.		
COULEUR	La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut être légèrement différente, c'est pourquoi il est nécessaire de terminer le projet avec la même production.		
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> <p><b>ACIER GALVANISÉ À CHAUD</b>            Les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois, puis procéder à un léger ponçage et dégraisser les surfaces avec le diluant <i>Nitro NV 5000</i>.            Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.</p> <p><b>ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS</b>            Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant <i>Nitro NV 5000</i> et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicone, de cires, de graisses et de matières étrangères en général.</p> <p><b>SURFACES REVÊTUÉS</b>            Avec <i>apprêt</i>: appliquer sur une surface propre et sèche, exempte d'huile, de graisse et de sels, en respectant le délai maximum d'application de l'apprêt. Si nécessaire, effectuer un lavage à haute pression de niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).  <i>En cas de revêtement complet</i>: s'il est compatible, intact et ne s'éaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents; procéder ensuite à un ponçage de la surface suivi d'un lavage à haute pression pour éliminer la poussière et les sels.</p>		

**FICHE TECHNIQUE**

# HYDRO ACRYL 49

## Émail acrylique diluable à l'eau

*Revêtement rouillé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels;

*Entretien localisé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et redonner au système ses couches et épaisseurs d'origine.

**OUTILS**

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

**APPLICATION**

Dilution	0-5% avec de l'eau
Conditions d'application	+15°C +40°C, >3°C au point de rosée Humidité relative : <65%.
Application airless	Pression de la buse : 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi) Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>
Application conventionnelle par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle d'application: 30 - 50°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4-3,9 bar)

**SÉCHAGE**

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation, de l'humidité. Il est également important que la pièce soit ventilée, afin de favoriser l'évaporation de l'eau.

DFT 55 microns	
Température de surface	23°C
Hors poussière	45'
Sec au toucher	5h
Complet	10 jours
Temps de chevauchement min.	5h

**FONDS RECOMMANDÉS**

Hydro Primer 15, Hydro Primer 40

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO ACRYL 49**
**Émail acrylique diluable à l'eau**

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère C2		Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Produit	Couches		
Hydro Primer 15		1	100	50
Hydro Acril 49		1	110	55
Total		2	210	105

  

SYSTÈMES POSSIBLES SUR ALUMINIUM, ACIER GALVANISÉ, PLASTIQUE	Produit		Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Produit	Couches		
Hydro Acril 49		1	110	55
Hydro Acril 49		1	110	55
Total		2	220	110

Il est recommandé de poncer entre les couches.

**AVERTISSEMENTS**

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arrehini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.