

FICHE TECHNIQUE

HYDRO OVEN

Émail au four diluable à l'eau

DESCRIPTION Produit thermodurcissable, diluable à l'eau, à base de résines polyester-méla mine, séchant au four, présentant une bonne dureté, une bonne élasticité et une bonne résistance chimique.

EMPLOI Protection des objets en acier, en fonte et en acier galvanisé situés dans des atmosphères industrielles. Il s'applique directement sur le substrat en acier et est utilisé pour la peinture et la protection d'objets tels que les panneaux électriques, les tuyaux, les petits réservoirs.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Solides en volume	45% ± 2	
Gloss	50 - 60	Interne PF6
Adhésion	0	UNI EN ISO 2409

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1150-1250 kg/l	Interne PF3

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	35	55	40
Épaisseur du film humide, µm	78	122	90
Rendement théorique, m²/l	12,8	8,2	11,1
Rendement théorique, m²/kg	10.7	6.8	9.3

STOCKAGE Le produit est stable pendant 4 mois 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 travail avec la même production.

PRÉPARATION DE LA SURFACE *Considérations générales:* la surface doit être sèche et exempte de polluants tels que les sels, l'huile, la graisse et la saleté.
 Acier: phosphodégraissage ou sablage Sa2,5
 Acier galvanisé: sablage léger ou lavage alcalin
 Revêtements existants: élimination par sablage Sa2,5

OUTILS Pulvérisation conventionnelle, Pulvérisation sans air

APPLICATION

Dilution	0-10% avec de l'eau
Conditions d'application	+10°C +40°C, >3°C au point de rosée Humidité relative: < 70%.
Mode d'application sans air	Pression de la buse: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi) (=150 bar). Buse : 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angle d'application: 40 - 80°. Pression d'air: taux de compression 45:1 (pression

FICHE TECHNIQUE

HYDRO OVEN**Émail au four diluable à l'eau**

Pulvérisation conventionnelle,	150-180 kg/cm ² buse 1,4-1,7 mm, pression d'air 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)
-----------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------

SÉCHAGE

DFT 40 micron

	Temps, min	Température, °C
Flétrissement	15 -30	20-35
	5-10	50-60
Cuisson	20-30	120-130
	15-18	140

SYSTÈME
RECOMMANDÉ

Directement sur le substrat avec une épaisseur sèche de 40 microns

AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. 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.