

FICHE TECHNIQUE
NITROLUX 20
Email nitrosynthétique

CARACTÉRISTIQUES Email de finition extérieure, adapté à la métallurgie pigmenté et très brillant et facile à appliquer. Il est idéal pour un usage professionnel car il possède un pouvoir garnissant, une adhérence sur différents supports et un séchage rapide pour réduire le temps de peinture. Il forme un film de finition caractérisé par une grande homogénéité esthétique et une bonne résistance aux rayures et à l'abrasion. Il est formulé à partir de nitrocellulose modifiée et de résines alkydes spéciales en phase solvant.

EMPLOI Il est utilisé pour peindre des objets métalliques tels que des meubles de bureau et des étagères. Il peut être appliqué directement sur le fer bien nettoyé et dégraissé. Dans des conditions défavorables dues à un taux d'humidité trop élevé ou à des températures élevées, il convient d'éviter d'utiliser les autres défauts du film diluant *Butol* pointillés et . L'application au pistolet se fait généralement en attendant 15-20' entre les couches en utilisant la technique "mouillé sur mouillé".

| PROPRIÉTÉS DU PRODUIT | VALEUR | MÉTHODE |
|-------------------------------|--|-------------|
| Température de fonctionnement | < +80 °C | |
| Solides en volume | 43 % ± 2 | |
| Séchage | Superpliable 12 h Compléter 5 jours | Interne PF2 |

| CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | VALEUR | MÉTHODE |
|-----------------------------|--------------|-------------|
| Poids spécifique | 950-1100 g/l | Interne PF3 |
| Brillant | 80-90 | Interne PF6 |

| ÉPAISSEUR ET RENDEMENT | Minimum | Massimo | Recommandé |
|------------------------------|---------|---------|------------|
| Épaisseur du film sec, µm | 35 | 45 | 40 |
| Épaisseur du film humide, µm | 80 | 100 | 90 |
| Rendement théorique, m²/l | 12.5 | 10 | 11.1 |
| Rendement théorique, m²/kg | 12.2 | 9.8 | 10.9 |

STOCKAGE Le produit est stable pendant 1 an lorsqu'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C

La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

PRÉPARATION DE LA SURFACE **Considérations générales :** La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels.

Surfaces revêtues

Avec l'apprêt : appliquer sur une surface propre, exempte de saletés, d'huile et de graisse, en respectant le délai maximum d'application de l'apprêt. Si nécessaire, nettoyer par hydrolavage Wa 2 grade (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, de saletés).

FICHE TECHNIQUE

NITROLUX 20

Émail nitrosynthétique

Avec un revêtement de finition complet : s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis effectuer un ponçage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.

Revêtement rouillé : effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5 ; restaurer ensuite l'épaisseur de la couche d'apprêt.

Entretien localisé : effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine

OUTILS

Pulvérisation conventionnelle ou airless : *Nitro NV 5000*

En cas de températures élevées et d'humidité <40%, il est possible que des poussières se forment : dans ce cas, utiliser du *diluant au butol*.

CANDIDATURE

| | |
|---|---|
| Dilution | 5-10% avec le diluant <i>Nitro NV5000</i> |
| Conditions d'application | +5°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/cm ² , 2100 psi). Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm ²) |
| Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation | Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm ² |
| Diluant de lavage | Diluant <i>Nitro NV5000</i> |

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 et de l'humidité. Des épaisseurs de couche élevées et des conditions environnementales défavorables ralentissent le séchage et le durcissement en profondeur.

FICHE TECHNIQUE
NITROLUX 20
Email nitrosynthétique

DFT 40 micron

| | | |
|-----------------------------|------------|------------|
| Température de surface | 10°C | 23°C |
| Hors poussière | 45 minutes | 30 minutes |
| Sec au toucher | 8h | 4 h |
| Compléter | 7 jours | 5 jours |
| Temps de chevauchement min. | 16 h | 12 h |

**FONDS
RECOMMANDÉS**

 Acier : Primer 15, Primer 40
 Acier galvanisé, Aluminium, Alliages : Primer 40

**SYSTÈME
RECOMMANDÉ**

| Produit | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|-------------|---------|------------------|-----------------|
| Primaire 15 | 1 | 100 | 60 |
| Nitrolux 20 | 1 | 90 | 40 |
| Total | 2 | 190 | 100 |

SYSTÈMES

| Produit | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|-------------|---------|------------------|-----------------|
| Primaire 40 | 1 | 109 | 60 |
| Nitrolux 20 | 1 | 90 | 40 |
| Total | 2 | 199 | 100 |

AVERTISSEMENTS

Afin d'effectuer 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 les épaisseurs indiquées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont purement indicatives. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est recommandé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.