

FICHE TECHNIQUE

NITROLUX 22
Émail nitrosynthétique

CARACTÉRISTIQUES		Émail finition mat, pigmenté, de , adapté au travail du métalexterieur, 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, ce qui réduit 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 <i>diluant Butol</i> 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	44% 2 ±		
	Séchage	Superpliable 12 h Compléter 5 jours	Interne PF2	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR	MÉTHODE	
	Poids spécifique	1000-1200 g/l	Interne PF3	
	Brillant	5 - 15	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	11.4	9,1	10.1
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

FICHE TECHNIQUE

NITROLUX 22
Émail nitrosynthétique

graisse, de sels, de saletés).

En cas de revêtement complet : s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents ; procéder ensuite à 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*

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.

DFT 40 micron		
Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	45 minutes	30 minutes
Sec au toucher	8 h	4 h
Compléter	7 jours	5 jours
Temps de chevauchement min.	16 h	12 h

FICHE TECHNIQUE

NITROLUX 22
Émail nitrosynthétique
**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 22	1	90	40
	Total	2	190	100

SYSTÈME	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primaire 40	1	109	60
	Nitrolux 22	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.