

FICHE TECHNIQUE  
**NITROLUX 22**  
**Émail nitrosynthétique**

CARACTÉRISTIQUES	Émail finition mat, pigmenté, de , adapté au travail du métalextérieure, 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'afin d'éviter les utiliser le 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	Température de fonctionnement	VALEUR	MÉTHODE
	Solides en volume	<+80 °C	
	Séchage	44% 2 ± Superpliable 12 h Compléter 5 jours	Interne PF2
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	Poids spécifique	VALEUR	MÉTHODE
	Brillant	1000-1200 g/l 5 - 15	Interne PF3 Interne PF6
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Épaisseur du film sec, µm	Minimum	Massimo
	Épaisseur du film humide, µm	35	45
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l	80	100
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg	12.5	10
		11.4	11.1
			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	<b>Considérations générales :</b> La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels.		
	<b>Surfaces revêtues</b> <i>Avec l'apprêt</i> : 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
Mode d'application sans air	Humidité relative : <70%.
	Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 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 <sup>2</sup> )
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse : 1,6 - 1,8 mm
	Angle du ventilateur : 40 - 80°.
	Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
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 Arrehini. 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.
----------------	--