

## FICHE TECHNIQUE

**RE 30**
**Émail synthétique à séchage rapide**
**CARACTÉRISTIQUES**

Laque brillante à base d'alkyde modifié caractérisée par un excellent brillant, une bonne fluidité, une faible tendance à couler et un séchage rapide, caractéristiques qui permettent des applications garantissant une finition d'une grande homogénéité esthétique, d'une épaisseur uniforme, d'une couverture adéquate des bords et d'une mise en peinture rapide.

L'émail séché offre une bonne résistance mécanique et aux intempéries, même dans des conditions d'exposition sévères.

**EMPLOI**

Il est indiqué pour la décoration et la protection contre les agents atmosphériques en milieu rural, marin ou industriel (même avec des couleurs intenses) de pièces neuves ou en cours d'entretien telles que machines industrielles, accessoires, garde-corps, conteneurs, équipements agricoles et de construction en fer, fer galvanisé, aluminium, alliages, sur des supports convenablement prétraités. L'application doit se faire en couches successives sur film humide ; appliquer la deuxième couche sur film humide dans les 2 heures. La deuxième couche appliquée sur film sec doit être appliquée au moins après 5-7 jours et en testant le comportement (enlèvement éventuel) sur une petite partie. Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant le séchage, la couverture des bords et en évitant les coulures. Il peut être catalysé avec 10 % de INDURITORE POLIURETANICO MS pour améliorer l'empilabilité et la résistance à la surcouche. Il convient au séchage forcé dans des tunnels d'air chaud à 40-50 °C. Les poussières de ponçage et/ou de pulvérisation et les résidus de peinture sèche ne doivent pas s'accumuler car ils provoquent une auto-combustion.

**PROPRIÉTÉS DU PRODUIT**

|                               | VALEUR   | MÉTHODE |
|-------------------------------|----------|---------|
| Température de fonctionnement | < +120°C |         |
| Point d'éclair                | 27°C     |         |
| Solides en volume             | 55% ± 2  |         |

**CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**

|                  | VALEUR       | MÉTHODE              |
|------------------|--------------|----------------------|
| Poids spécifique | 950-1150 g/l | Interne PF3          |
| Brillant         | 70-80        | à l'intérieur du PF6 |
| Séchage          | Complet 12 h | Interne PF2          |

**ÉPAISSEUR ET RENDEMENT**

|                              | Minimum | Massimo | Recommandé |
|------------------------------|---------|---------|------------|
| Épaisseur du film sec, µm    | 40      | 80      | 50         |
| Épaisseur du film humide, µm | 73      | 145     | 90         |
| Rendement théorique, m²/l    | 13,7    | 6,9     | 11.1       |
| Rendement théorique, m²/kg   | 12,5    | 6,3     | 10.1       |

**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.

## FICHE TECHNIQUE

**RE 30**
**Émail synthétique à séchage rapide**

**COULEUR** 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:* S'il est propre et exempt de saleté, d'huile, de graisse et que la couche de finition est dans le délai maximum de recouvrement, l'apprêt peut être recouvert. Si un nettoyage est nécessaire, hydrowash Wa 2 grade (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, de saletés).

*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 (en cas de températures élevées et d'humidité <40%, un "dépoissierage" est possible), pinceau, rouleau.

|                    |   |   |
|--------------------|---|---|
| <b>APPLICATION</b> | Dilution  | Pulvérisation conventionnelle ou airless: 5-10% avec le diluant Nitro NV5000<br>Pinceau, rouleau: 5-10% de diluant S800   |
|                    | Conditions d'application                                | +5°C +40°C, >3°C au point de rosée<br>Humidité relative : <70%.   |
|                    | Mode d'application sans air                             | Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi).<br>Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018")<br>Angle d'application: 40 - 80°.<br>Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> |
|                    | Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation | Buse: 1,6 - 1,8 mm<br>Angle d'application: 40 - 80°.<br>Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>   |
|                    | Diluant de lavage                                       | Diluant Nitro NV 5000   |

**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

**RE 30**
**Émail synthétique à séchage rapide**

|                             |      |      |
|-----------------------------|------|------|
| DFT 50 micron               |      |      |
| Température de surface      | 10°C | 23°C |
| Hors poussière              | 45'  | 30'  |
| Sec au toucher              | 12h  | 6h   |
| Compléter                   | 24h  | 12h  |
| Temps de chevauchement min. | 45'  | 30'  |

**FONDS  
RECOMMANDÉS**

Acier: Primer 15, Crometal T.A  
 Acier galvanisé, Aluminium, Alliages : Aridur, Chromocap W

**SYSTÈME  
RECOMMANDÉ**

Atmosphère industrielle

| Produit   | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|-----------|---------|------------------|-----------------|
| Primer 15 | 1       | 95               | 60              |
| Primer 15 | 1       | 95               | 60              |
| RE 30     | 1       | 90               | 50              |
| Total     | 3       | 280              | 170             |

**SYSTÈMES  
POSSIBLES**

| Produit      | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|--------------|---------|------------------|-----------------|
| Crometal T.A | 1       | 100              | 65              |
| Crometal T.A | 1       | 100              | 65              |
| RE 30        | 1       | 90               | 50              |
| Total        | 3       | 290              | 180             |

**AVERTISSEMENTS**

Afin d'effectuer le travail 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.