

## FICHE TECHNIQUE

**RE IND 37**
**Émail synthétique à séchage rapide**

**CARACTÉRISTIQUES** Laque mate à base de résines alkydes modifiées caractérisée par une excellente plénitude, un bon écoulement, une faible tendance à couler et un séchage rapide, caractéristiques qui permettent des applications garantissant une finition avec une épaisseur uniforme, une couverture adéquate des bords et une mise en peinture rapide. Le film séché présente une bonne résistance mécanique et aux intempéries.

**EMPLOI** Il est utilisé sur des apprêts résistants à la surcouche avec des diluants nitrés. 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, luminaires, garde-corps, conteneurs, matériel agricole et de construction sur des supports en fer, en fer galvanisé, en aluminium et en alliage, 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 durcisseur polyuréthane MS pour améliorer l'empilabilité et la résistance à la surcouche. Il convient au séchage forcé dans des tunnels à 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	
COV	415 g/l	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1150-1350 g/l	Interne PF3
Gloss	0 - 10	Interne 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	146	90
Rendement théorique, m²/l	13,7	6,9	11,1
Rendement théorique, m²/kg	11	5,5	8,9

**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 IND 37**
**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	<p><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.</p> <p><b>Surfaces revêtues</b></p> <p><i>Avec l'apprêt:</i> 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, procéder avec un lavage sous pression niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, de saletés).</p> <p><i>Avec un revêtement de finition complet:</i> 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.</p> <p><i>Revêtement rouillé:</i> 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.</p> <p><i>Entretien localisé:</i> 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.</p>	
OUTILS	Pulvérisation conventionnelle ou airless (en cas de températures élevées et d'humidité <40%, un "dépoussiérage" est possible), rouleau, pinceau avec le Diluant S800	
APPLICATION	Dilution	Pulvérisation conventionnelle et airless: 5-10% avec le diluant Nitro NV5000 Rouleau, pinceau : 5-10% avec le diluant S800
	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 <sup>2</sup> , 2100 psi). Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle d'application: 40 - 80°. 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 Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
	Diluant de lavage	Diluant Nitro NV5000

## FICHE TECHNIQUE

**RE IND 37**
**Émail synthétique à séchage rapide**
**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.

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

**FONDS RECOMMANDÉS**

Acier galvanisé, aluminium, alliages: Aridur, Chromocap W  
 Acier: Primer 15, Crometal TA

**SYSTÈME RECOMMANDÉ**

Atmosphère industrielle

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primer 15	1	95	60
Primer 15	1	95	60
RE Ind 37	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 Ind 37	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.