

FICHE TECHNIQUE

RE ONE COAT 32
Émail synthétique à séchage rapide
CARACTÉRISTIQUES

Laque semi-brillante, formulée avec des pigments de phosphate de zinc anticorrosifs et des résines alkydes modifiées phénoliques, caractérisée par une excellente plénitude, un bon écoulement, une faible tendance à couler et un séchage rapide, caractéristiques qui permettent d'obtenir une finition avec une épaisseur uniforme et une couverture adéquate des bords et qui assurent une mise en peinture rapide. Le film séché garantit une bonne résistance mécanique et aux intempéries. À l'intérieur, le produit peut être utilisé en une seule couche comme apprêt de finition. Les meilleures résistances sont toutefois obtenues en utilisant des apprêts spécifiques.

EMPLOI

Il est indiqué pour la décoration et la protection contre les agents atmosphériques en milieu rural, marin ou industriel (également avec des couleurs intenses) d'objets neufs ou entretenus tels que des machines industrielles, des accessoires, des garde-corps, des conteneurs, des équipements agricoles et de construction à base de fer prétraité, de fer galvanisé, d'aluminium et d'alliages.

L'application doit se faire en couches successives sur film humide; appliquer la deuxième couche sur film humide dans les 2 heures. Sur film sec, l'application de la deuxième couche doit être effectuée après au moins 5-7 jours de séchage; il est conseillé de tester préalablement ce type d'application sur une petite surface pour vérifier les éventuels phénomènes d'enlèvement.

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 MS Polyuréthane 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

DESCRIPTION	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< +120 °C	
Solides en volume	55% ±2	
Séchage	Complet 12 h	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION	VALEUR	VALEUR
Poids spécifique	1130-1230 g/l	Interne PF3
Brillant	50-60	Interne PF6

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT

	Minimu m	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	50
Épaisseur du film humide, µm	73	146	90
Rendement théorique, m²/l	13,7	6,8	11
Rendement théorique, m²/kg	11.9	5,9	9.6

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 ONE COAT 32**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 être légèrement différente, c'est pourquoi il est nécessaire de terminer le travail avec la même production.
PRÉPARATION DE LA SURFACE	<p>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.</p> <p>Surfaces revêtues</p> <p><i>Avec apprêt:</i> si la surface est propre et exempte de saletés, d'huile et de graisse, et si le délai de recouvrement de l'apprêt est respecté, elle peut être recouverte. Si un nettoyage est nécessaire, hydrowash grade 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	<ul style="list-style-type: none">-Pulvérisation conventionnelle ou airless-Rouleau, brosse

FICHE TECHNIQUE

RE ONE COAT 32
Émail synthétique à séchage rapide

APPLICATION	Dilution	5-10% avec le diluant S800 pour l'application au rouleau et au pinceau 5-10% avec le diluant Nitro NV5000 pour la pulvérisation (à des températures et une humidité élevées <40%, il est possible de faire de la poussière; dans ces conditions, il est préférable d'utiliser le diluant à séchage rapide).
	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 de pulvérisation: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm ²) ²
	Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle de pulvérisation: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm ²
	Diluant de lavage	Nitro NV5000

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 50 microns		
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'

FICHE TECHNIQUE

RE ONE COAT 32

Émail synthétique à séchage rapide

FONDS RECOMMANDÉS	Acier galvanisé, aluminium, alliages: Aridur, Chromocap W, Corroblock Acier: Primer 15, Crometal Tipo A			
SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère industrielle			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primer 15	1	100	60
	Primer 15	1	100	60
	RE ONE COAT 32	1	90	50
	Total	3	290	170
SYSTÈMES POSSIBLES				
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Crometal Tipo A	1	107	60
	Crometal Tipo A	1	107	60
	RE ONE COAT 32	1	90	50
	Total	3	304	170
	Signalisation intérieure horizontale			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	RE ONE COAT 32	1	90	50
	Total	1	90	50

Pour cette application spécifique, la dilution recommandée du produit est de 0 à 5 % avec le diluant Nitro NV5000.

AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser 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 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.