

FICHE TECHNIQUE

SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE

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. Ces caractéristiques permettent des applications qui garantissent une finition d'une grande homogénéité esthétique, une épaisseur uniforme, une couverture adéquate des bords et 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 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

	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< +120 °C	
Flashpoint	27°C	
Solides en volume	55% ± 2	
COV	420 g/l	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1050-1200 g/l	Interne PF3
Gloss	85 - 95	Interne PF6
Séchage	Complet 12 h	Interne PF2

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT

	Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	50
Épaisseur du film humide, µm	73	146	91
Rendement théorique, m ² /l	13,7	6,9	11
Rendement théorique, m ² /kg	12,2	6,1	9,8

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

SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE

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

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 si la couche de finition est dans le délai maximum de recouvrement, l'apprêt peut être recouvert. Si un nettoyage est nécessaire, laver sous pression niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, de saletés).

Avec un revêtement de finition complet: s'il est compatible, intact et ne s'écaillera 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 "dépoussiérage" est possible, auquel cas utiliser le diluant S800), rouleau, pinceau.

APPLICATION
Dilution

Pulvérisation conventionnelle ou 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/cm², 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/cm²)

Buse: 1,6 - 1,8 mm

Angle d'application: 40 - 80°.

Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm²

Diluant Nitro NV5000

Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation
Diluant de lavage
SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le

FICHE TECHNIQUE

SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE

Émail synthétique à séchage rapide

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 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, Corroblock.

SYSTÈME RECOMMANDÉ
Atmosphère industrielle

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primer 15	1	95	60
Primer 15	1	95	60
SSR Industriale	1	91	50
Total	3	281	170

SYSTÈMES POSSIBLES

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
SSR Industriale	1	91	50
Total	3	291	180

AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser 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 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.