

**FICHE TECHNIQUE**
**SUPERSINTEOL RAPIDE INDUSTRIEL TYPE C**
**Émail synthétique à séchage rapide**

<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	Cette laque satinée est adaptée à la peinture de systèmes d'objets, de préférence à l'intérieur et à l'extérieur ; elle peut être appliquée directement en une seule couche. Elle est formulée avec des pigments stables à la lumière et des résines alkydes modifiées en phase solvant qui garantissent une adhérence particulière. Les propriétés de faible tendance à l'écoulement et de séchage rapide permettent une application avec des outils professionnels avec une finition caractérisée par une épaisseur uniforme, une couverture adéquate des bords et permettent une peinture rapide.		
	Il est utilisé sur des substrats résistants à la surcouche de diluant nitré. Il convient à la décoration et à la protection contre les agents atmosphériques dans une atmosphère rurale ou industrielle de pièces neuves ou en cours d'entretien, telles que des machines industrielles, des accessoires, des garde-corps, des conteneurs, des équipements agricoles et de construction, sur des supports en fer, en fer galvanisé, en aluminium et en alliage, convenablement prétraités. L'application peut se faire en couches successives avec un film humide dans les 2 heures ou sur un film sec après la période de séchage au toucher. 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.		
<b>EMPLOI</b>			
<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>	VALEUR	MÉTHODE	
Température de fonctionnement	<+120 °C		
Point d'éclair	27°C		
Solides en volume	55 % ± 2		
<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	VALEUR	MÉTHODE	
Poids spécifique	1150-1350 g/l	Interne PF3	
Brillant	45 - 55	Interne PF6	
Séchage	Terminer 12h	Interne PF2	
<b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
Épaisseur du film humide, µm	73	146	109
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l	13,7	6,8	11
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg	11	5,4	8,8
<b>STOCKAGE</b>	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 être légèrement différente, c'est pourquoi il est nécessaire de terminer le travail avec la même production.

**FICHE TECHNIQUE**
**SUPERSINTEOL RAPIDE INDUSTRIEL TYPE C**
**Émail synthétique à séchage rapide**
**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 apprêt peut être recouvert: 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'. Si un nettoyage est nécessaire, hydrowash Wa grade 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'éaille 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, dans ce cas, utiliser le diluant S800), rouleau, .pinceau

**CANDIDATURE**
**Dilution**

Pulvérisation conventionnelle ou airless : 5-10% avec le diluant Nitro NV5000

Rouleau, pinceau : 5-10% avec le diluant S800

+5°C +40°C, > 3°C au point de rosée  
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>)

Buse : 1,6 - 1,8 mm

Angle du ventilateur : 40 - 80°.

Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm<sup>2</sup>

Diluant Nitro NV5000

**Méthode conventionnelle**
**d'application par pulvérisation**
**Diluant de lavage**
**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**
**SUPERSINTEOL RAPIDE INDUSTRIEL TYPE C**
**Émail synthétique à séchage rapide**

DTF 50 micron			
Température de surface	10°C	23°C	
Hors poussière	45'	30'	
Sec au toucher	12h	8h	
Compléter	24	12h	
Temps de chevauchement min.	45'	30'	

**FONDS  
RECOMMANDÉS**

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

**SYSTÈME  
RECOMMANDÉ**

Atmosphère industrielle	Produit	Couches	Épaisseur	Épaisseur sèche
			humide	
	Primaire 15	1	95	60
	Primaire 15	1	95	60
	SSR Ind TYPE C	1	109	60
SYSTÈMES	Total	3	299	180

Produit	Couches	Épaisseur	Épaisseur sèche
		humide	
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
SSR Ind TYPE C	1	109	60
Total	3	309	190

**AVERTISSEMENTS**

Afin d'effectuer 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 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.