

FICHE TECHNIQUE

SUPERSINTEOL RAPIDE INDUSTRIEL TYPE M
Émail synthétique à séchage rapide

CARACTÉRISTIQUES Émail brillant caractérisé par un excellent brillant, une grande fluidité, une faible tendance à l'égouttement et un séchage rapide, caractéristiques qui permettent des applications assurant une finition avec une épaisseur uniforme, une couverture adéquate des bords et une mise en peinture rapide. L'émail séché présente une bonne résistance mécanique et aux intempéries.

EMPLOI Il est indiqué pour la décoration et la protection contre les agents atmosphériques dans des atmosphères rurales, marines ou industrielles (également avec des couleurs intenses) d'articles neufs ou en cours d'entretien tels que des machines industrielles, des accessoires, des garde-corps, des conteneurs, des équipements agricoles et de construction à base de fer, de fer galvanisé, d'aluminium, d'alliages, de substrats prétraités de manière appropriée. L'application doit 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.

| 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 | 1000-1200 g/l | Interne PF3 |
| Brillant | 85 - 95 | Interne PF6 |
| Séchage | Complet 12 h | Interne PF2 |

| ÉPAISSEUR ET RENDEMENT | Minimum | Massimo | Recommandé |
|------------------------------|---------|---------|------------|
| Épaisseur du film sec, µm | 40 | 80 | 60 |
| Épaisseur du film humide, µm | 73 | 146 | 109 |
| Rendement théorique, m²/l | 13,7 | 6,9 | 9.2 |
| Rendement théorique, m²/kg | 12,5 | 6,3 | 8.4 |

STOCKAGE 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 varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

FICHE TECHNIQUE

SUPERSINTEOL RAPIDE INDUSTRIEL TYPE M
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'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 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 |
| 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 du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm ²) |
| Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation | Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm ² |
| Diluant de lavage | Diluant 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

FICHE TECHNIQUE

SUPERSINTEOL RAPIDE INDUSTRIEL TYPE M
Émail synthétique à séchage rapide

et le durcissement en profondeur.

| | | |
|-----------------------------|------|------|
| DTF 60 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 : résistant aux matières synthétiques, recouvert d'un diluant nitro
 Acier : acier galvanisé, aluminium, alliages : primaire d'adhérence

**SYSTÈME
RECOMMANDÉ**

Atmosphère industrielle

| Produit | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|-------------|---------|------------------|-----------------|
| Primaire 15 | 1 | 95 | 60 |
| Primaire 15 | 1 | 95 | 60 |
| SSR Ind TM | 1 | 109 | 60 |
| Total | 3 | 299 | 180 |

SYSTÈMES

| Produit | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|--------------|---------|------------------|-----------------|
| Crometal T.A | 1 | 100 | 65 |
| Crometal T.A | 1 | 100 | 65 |
| SSR Ind TM | 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.