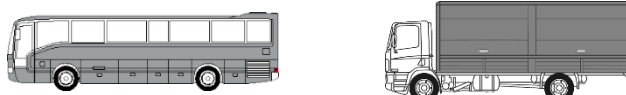




FICHE TECHNIQUE PRODUIT

283-6150 Glasurit CV Impression phosphatante jaune, système 3 couches.

Application :



Autobus, Véhicules de pompiers, Caisses en aluminium, Silos / citernes aluminium

Description :

- Surfaces Adapté pour les grandes surfaces
- Séchage rapide
- Sans chromate avec une bonne protection anticorrosion

Remarques spécifiques :

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm.

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

2004/42/IIIB (c III)(780)763: La valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIB.c III) est au maximum de 780 g/l de COV sous forme prêt à l'emploi.

Le contenu en COV de ce produit est de 740 g/l.

Supports :

- = très bien adapté
- = bien adapté
- = adapté dans certains cas

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|-----------------|------------------|-----------|-------------------|-----------|---------|--------------------------|--|--------|--------------|---------|------|--------------------------|-------------|
| Acier | Acier galvanisé | Acier inoxydable | Aluminium | Aluminium anodisé | GRP / SMC | PP-EPDM | Impression / Glasurit PL | Impression Apprêt / Apprêt Glasurit PL | Poudre | Coil-Coating | Plywood | Bois | Peinture d'origine (OEM) | Ancien fond |
| ●● | ●● | ●● | ●● | | | | | | ○ | ○ | | | ○ | ○ |

Remarques :

Le support doit être propre, sans poussière, oxydation, huile et graisse.

La surface métallique prétraitée doit être revêtue le même jour, pour éviter une nouvelle oxydation.



Processus de peinture

PL 4, PL 11, PL 12, PL Rapide 1, PL Rapide 4

Rendement

≈ 189 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 22 %

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web www.glasurit.com, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



FICHE TECHNIQUE PRODUIT

283-6150 Glasurit CV Impression phosphatante jaune, système 3 couches.



Ration de mélange 2 : 1 + 10% en volume



Durcisseur 352-235 / 352-228



Diluant 352-91 CV, normal 15 - 20°C
352-216, lent 20 - 25°C
352-216, lent 25 - 30°C



**Viscosité d'application
DIN 4 / 20° C** 22 - 25 s. DIN 4 **Durée de vie à 20 °C** 8 h

| Paramètre d'application | | Pistolet gravité basse pression | Pistolet HVLP | Pistolet à succion | Airless/Airmix (ESTA) | Pot à pression Pompe double membrane |
|-------------------------|------|---------------------------------|---------------|--------------------|-----------------------|--------------------------------------|
| Pression d'air | bar | 2.2 - 2.5 | 2.0 | 2.5 | 2 | 2.5 |
| Pression produit | bar | - | - | - | 120 - 150 | 0.8 - 1.5 |
| Dimension de la buse | mm | 1.6 | 1.6 | 1.7 | 0.28 | 1.0 - 1.1 |
| Tension | kV | - | - | - | - | - |
| Résistance électrique | Ω | - | - | - | - | - |
| Nombre de couches | | 1.5 | 1.5 | 1.5 | 1.5 | 1.5 |
| Evaporation | min. | 10 - 15 | 10 - 15 | 10 - 15 | 10 - 15 | 10 - 15 |
| Epaisseur de film | µm | 12 - 15 | | | | |



Séchage



Recouvrable
min max



Hors empreinte



Résistant au tape



Remontage possible



Ponçable

Temp.support 20°C 20-30 min. 8 h
Temp.support. 60°C

Remarques



Ne pas recouvrir avec de polyesters.
Recouvrir de laque de finition dans un intervalle max. de 8 h après application.
Ne pas utiliser le 283-6150 sur les tôles grenillées.
Le durcisseur 352-228 convient la réparation de petites surfaces et les petites pièces.
Sur l'aluminium en particulier, utiliser le produit immédiatement après préparation.
Utiliser ce produit uniquement dans des processus à 3 couches avec les impressions/apprêts PL.
L'adhésion sur les aciers galvanisés à chaud (forte épaisseur) doit être contrôlée au préalable.