





# FICHE TECHNIQUE PRODUIT

## 801-66 Glasurit Impression Epoxy Riche en Zinc PL vert

	<b>Ratio de mélange</b>	7 : 1 : 2 en volume		
	<b>Durcisseur</b>	965-66		
	<b>Diluant</b>	Diluant 352-170 EP	15 - 20°C	
		Diluant 352-170 EP	20 - 25°C	
		Diluant 352-170 EP	25 - 30°C	
	<b>Viscosité DIN 4 / 20° C</b>	~ 22 - 24 s. DIN 4	<b>Durée de vie 20 °C</b>	3 h

Paramètres d'application		Pistolet gravité homologué	Pistolet HVLP	Pistolet à succion	Airless/Airmix	Pot à pression Pompe double membrane
<b>Pression produit</b>	bar	2,0 - 2,5			2	2,5
<b>Pression d'air</b>	bar	-			120 - 180	0,8 - 1,5
<b>Dimension de la buse</b>	mm	1,6 - 2,0			0,33 - 0,43	1,0 - 1,1
<b>Tension</b>	kV					
<b>Résistance électrique</b>	Ω					
<b>Nombre de couches</b>		1,5 - 2			1,5 - 2	1,5 - 2
<b>Evaporation</b>	min.	10 - 15			10 - 15	10 - 15
<b>Epaisseur de film</b>	µm	60 - 80				

Séchage	Recouvrable		Hors empreinte	Prêt pour le masquage	Remontage possible	Ponçable
	min	max				
<b>Température Objet 20°C</b>	4h	72h	-	-	24h	-
<b>Température Objet 60°C</b>		1h	-	-	-	-

### Remarques



Température minimale pour l'application et le séchage : +15°C

**Pistolet à gravité**, ratio de mélange de 7 : 1 : 2,

**Pot à pression et pompe à double membranes**, ratio de 7:1+ ~20% (~25-30 sec. DIN 4),

**Airmix ou Airless**, ratio de 7 : 1 +~10-15% (> 40 sec. DIN 4).

Après l'ajout du durcisseur, mélanger convenablement et attendre 10 à 15 mn avant la première application.  
Il est possible d'ajuster avec le diluant 352-216 lorsque l'agitation et l'application sont moins faciles.

Recouvrable avec 801-704 ou 284-13 / -45 / -90