



FICHE TECHNIQUE PRODUIT

802-3012 Glasurit Impression RS PL beige-rouge

Application :



Transports ferroviaires, trains

Engins de chantier et de transports en acier, châssis.

Description :

- Sur acier sablé (système 3 couches) selon la Norme DB TL918300 (Page 3 & Page 34)
- Testé et approuvé selon la Norme feu et fumée EN 45545-2 (Niveau de risque 1-3)
- 802-3012 doit être recouvert avec le 284-45 et la finition L68
- Protection anti corrosion sans chromate remarquable
- Bonne qualité de finition et de tendu
- Utilisable pour les larges et grandes surfaces

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/IIB (c II)(540)483: La valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIB.c II) est au maximum de 540 g/l de COV sous forme prêt à l'emploi.

Le contenu en COV de ce produit est de 483 g/l.

Supports :

- = Très bien adapté
- = Bien adapté
- = Adapté dans certains cas

●●	Acier	●	Aluminium *	●	GRP / SMC										
	Acier galvanisé		Aluminium anodisé		PP-EPDM		Impression / Glasurit PL		Impression Apprêt / Apprêt Glasurit		Poudre		Coil-Coating		Plywood
	Acier inoxydable														Bois
															Peinture origine
															Ancien fond

Remarques :

Acier sablé grade standard SA 2 1/2 selon Norme DIN EN ISO 12944, partie 4.

Le support doit être propre, exempt de poussière, d'oxydation, d'huile et de graisse.

*Aluminium : compte tenu de la variété des aluminiums, des grandes surfaces à peindre, (ex ridelles), il est préférable de réaliser des essais préalables pour la mise en peinture ou pour la définition de processus industriel.



Processus de Peinture

PL 14

Rendement

≈ 456 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 64 %

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 <http://techinfo.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

802-3012 Glasurit Impression RS PL beige-rouge

	Ratio de mélange	4 : 1 : 1 en volume		
	Durcisseurs	965-3012		
	Diluant	352-170	15 - 20°C	
		352-170	20 - 25°C	
		352-170	25 - 30°C	
	Viscosité DIN 4 / 20° C	~ 32 - 36 s. DIN 4	Durée de vie 20 °C	6 h

Paramètres d'application		Pistolet gravité homologué	Pistolet HVLP	Pistolet à succion	Airless/ Airmix	Pot à pression Pompe double membrane
Pression de pistolage	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Pression peinture	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Taille de la buse	mm	1,4 - 1,8	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Voltage	kV	-	-	-	-	-
Résistance électrique	Ω	-	-	-	-	-
Nombre de couches		2	2	2	1,5 - 2	1,5 - 2
Evaporation	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Epaisseur du Film	µm	50 - 60				

	Séchage	Recouvrable		Hors empreinte	Prêt pour le masquage	Remontage possible	Ponçable
		min	max				
Température Objet 20°C		12h	72h	-	-	-	-
Température Objet 60°C		90 Min.		-	-	-	-

Remarques



Température ambiante minimum pendant l'application et le séchage: **+15°C**
 Ratio de mélange 4:1:1 pour application au pistolet.
 Adjustage pour Airmix ou Airless 4 :1 + ~5-10% avec 352-170 EP.