



FICHE TECHNIQUE PRODUIT

9-7

Glasureit Impression P.L. pour acier, gris-beige

IA

Application :



Engins de chantier en acier, Châssis en acier/aluminium - construction neuve, Pièces de remplacement en acier et acier galvanisé

Description :

- Peut être teinté
- Sans chromate pour une bonne protection contre la corrosion
- Bon recouvrement des zones grenailées
- Haute efficacité
- Bonnes caractéristiques d'application

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 I)(540)530: La valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIB.c I) est au maximum de 540 g/l de COV sous forme prêt à l'emploi. **Le contenu en COV de ce produit est de 530 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 :

Les châssis en aluminium doivent être recouvert par une impression adaptée
Le substrat doit être propre, sans poussière, oxydation, huile et graisse



Processus de peinture

PL 4, PL 7

Rendement

≈ 391 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 70 %

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

9-7 Glasurit Impression P.L. pour acier gris-beige

IA

	Ratio de mélange	4:1 en volume
	Durcisseur	
	Diluant	568-96
	Viscosité d'application DIN 4 / 20° C	18 - 20 s. DIN 4

Application		Pistolet gravité basse pression	Pistolet HVLP	Pistolet à succion	Airless/Airmix	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 - 1,8	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Tension	kV	-	-	-	50 - 80	-
Résistance électrique	Ω	-	-	-	1500 - 2000	-
Nombre de couches		2	2	2	1 - 2	1,5 - 2
Evaporation	min.	sans	sans	sans	sans	sans
Epaisseur de film	µm	50 - 60				

	Séchage	Recouvrable		Hors empreinte	Masquage	Remontage	Ponçable
		Min.	Max.				
Temp. support	20°C	60 min.	72 h	1 h	16 h	16 h	16 h
Temp. support	60°C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min.

Remarques ! Pour recouvrir des fonds sensibles aux solvants, ne pas utiliser de diluant de la famille 352-. Possibilité d'utiliser la pâte colorante 568-408
Lorsque vous repeignez un ancien fond, en fonction de l'état du support, appliquer une couche de 20 à 30 µm.