

AQUACEL 3200 NEUTRE BRILLANT 1146 ZX

TYPE :

- Acrylique en phase aqueuse, séchage air ambiant ou air accéléré.

ASPECTS :

- Incolore
- Brillant
- Lisse

CARACTERISTIQUES GENERALES / UTILISATION :

- Utilisable comme peinture monocouche de bonne durabilité sur de nombreux supports tels que : ABS – ACIER - GALVA – ALU..

Un essai préalable doit être réalisé avant toute production industrielle.

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT LIQUIDE A LA LIVRAISON:

- | | | |
|---|--------------------|---------------------------------|
| • pH | : 8 à 8,5 | selon IO008/PR06 |
| • Viscosité NF4 | : 100 s \pm 10 s | selon IO002/PR06 |
| • densité à 20°C | : 1,027 \pm 0,03 | selon IO003/PR06 (~ NFT 30 020) |
| • extrait-sec en poids calculé : 38 % | | |
| • point d'éclair (coupe fermée) : > 55 °C | | |

DONNEES DE SECURITE : voir Fiche de données de sécurité

TSVP

AQUACEL 3200 NEUTRE BRILLANT 1146 ZX

(suite)

MISE EN OEUVRE :

- **Vérification** : l'utilisateur doit préalablement contrôler si le produit est CONFORME et CONVIENT à l'utilisation envisagée.
- **Préparation du support** : Les supports doivent être parfaitement propres et secs. Les agents de démoulage doivent être éliminés.
- **Préparation du produit** : Mélanger soigneusement et homogénéiser (dosage en poids)

100 parties	AQUACEL 3200 NEUTRE	1146 ZX
0 à 10	DILUANT :	EAU Fonction application

viscosité NF4 du mélange à 20°C en pneumatique : 30-40 s

Nota : Chute rapide de viscosité par adjonction d'eau.

A basse température la viscosité augmente fortement, ce qui peut conduire à une dilution exagérée et à une perte d'adhérence.

- **Conditions d'application** : Température support + atelier + peinture entre 15 et 25°C et au moins 3°C au dessus du point de rosée (condensations ainsi exclues), c'est à dire environ 20°C/humidité relative atmosphérique comprise entre 30 et 60 %.
L'application faite dans des conditions d'humidité relative trop élevée ou trop basse ou de température trop basse peut provoquer une perte d'une partie des propriétés.
- **Mode d'application** : *Le matériel sera de préférence en acier inoxydable.*
pistolet pneumatique
Epaisseur recommandée : 20 à 60µ
- **Séchage** : air ambiant 20°C.
 - hors poussière : 15 min,
 - hors toucher : 25 min,
 - apparent complet : 40 min
 - le temps de séchage peut être considérablement réduit en atmosphère ventilée.
- **Cuissons possibles** : (exemple) Séchage accéléré air chaud pulsé (tenir compte de la montée en température). Préséchage air ambiant 10 - 15 min puis 80°C/ 20 à 30 min.
Compte tenu des différents supports utilisés (porosité, etc...) et des épaisseurs déposées, il convient de vérifier si le séchage défini dans les conditions ci-dessus est suffisant.

NETTOYAGE DU MATERIEL : avant et après emploi : IMMEDIATEMENT avec de l'eau, de préférence additionnée d'ammoniaque et acétone, le DILUANT **2296 D** permet un nettoyage ultérieur (il sera moins aisé).

STOCKAGE : en emballages non entamés, à température inférieure à 30°C : **3 mois.**

CRAINT LE GEL

IMPORTANT :

1. LES CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE DECRITES CI-DESSUS DOIVENT ETRE IMPERATIVEMENT RESPECTEES. SEUL UN ECRIT DE CELLULOSE PEUT PERMETTRE A L'UTILISATEUR DE CHANGER CES CONDITIONS SANS ENGAGER SA SEULE RESPONSABILITE.
2. DANS LE CAS D'UTILISATION TOUT A FAIT SPECIFIQUE IL APPARTIENT A L'UTILISATEUR DE VERIFIER SI LE REVETEMENT REpond A TOUTES LES EXIGENCES REQUISES. VOIR NOS CONDITIONS GENERALES DE VENTE.
3. TOUTE ADDITION SANS NOTRE ACCORD, DE PRODUITS NON FABRIQUES PAR CELLULOSE , RISQUE D'ALTERER LES PROPRIETES, DE MEME EN CAS DE NON RESPECT DES CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE.
4. DEMANDEZ NOTRE NOTICE LA PLUS RECENTE AFIN DE BENEFICIER AU MAXIMUM DE L'EXPERIENCE ACCUMULEE.
5. NOS RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES SONT TIRES DE NOTRE PROPRE EXPERIENCE OU DE SOURCE DIGNE DE FOI. IL NE PEUT CEPENDANT EN DECOULER DE GARANTIE IMPLICITE OU FORMELLE.