







6241 STR
FINITION POLYURETHANE

-  **DEFINITION**..... Finition industrielle à base de résine acrylique
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a
-  **PROPRIETES**..... Aspect structuré, modulable en fonction des réglages du pistolet,
permettant un excellent masquage des défauts de surface de la pièce
Bonne durabilité extérieure
Bonne résistance mécanique et chimique après 48 heures de séchage
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux
Métaux ferreux recouvert d'une sous-couche apte à recevoir une finition
polyuréthane
Métaux non ferreux recouvert d'une sous-couche type 2100
-  **DESTINATIONS**..... Industrie générale
-  **APPLICATION**..... Pistolet muni d'un pot sous-pression (0,5 à 1 bar)
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20°C)**

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Semi-brillant
DENSITE	: 1,17 à 1,25 (± 0,03) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 55 à 61 % (± 2%) suivant les teintes
VISCOSITE	: Thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 485 g/l sur le produit PAE (catalyse version HES)
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité

6241 STR
FINITION POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE

ACIER







Dégraissage, phosphatation ou sablage

Quel que soit le traitement de surface mis en oeuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière



MISE EN OEUVRE (température 20°C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD	VERSION HES TX	VERSION HES
EN VOLUME	PRODUIT	6241 STR : 4 volumes	6241 STR : 8 volumes	6241 STR : 6 volumes
	DURCISSEUR	3600 : 1 volume	3675 : 1 volume	3811 : 1 volume
	DILUANT	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 10 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 5 %	3080 / 3060 / 3061 rapide / std / lourd : 0 à 5 %

	VISCOSITE D'APPLICATION	Thixotrope - pot sous pression
	POT LIFE	3 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	50 à 80 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	150 à 300 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [70 µm sec]	HP : 45' SEC : 3 h DUR : 24 h désolvatation suivie de 45' à 60°C
	RECOUVRABILITE [70 µm sec]	Par toute finition polyuréthane de la série 6000 après 48 heures de séchage

Possibilité d'accélérer le durcissement du produit par ajout de l'accélérateur PU 3685
Dans le cas de micro bullage, utiliser du retardeur PU 3508 ou super retardeur PU 3509
(voir fiches techniques des produits)