

WASH PRIMER WG 6652

Définition

| | |
|----------------------------------|--|
| Code Article | AW6652 |
| Nature du produit | IMPRESSION APPRET REACTIVE SANS CHROMATE DE ZINC |
| Famille (NFT 36-003) : | |
| Utilisation / destination | PRIMAIRE D'ADHERENCE POUR METAUX FERREUX ET NON FERREUX (ZINC, CHROME, ALU, ELECTROZINGUE, INOX, BOIS). RECOUVRABLE PAR TOUT TYPE DE PRIMAIRES ET FINITIONS (PU, ACRYLIQUE, CELLULOSIQUE, ANCIENS FONDS). PREMIERE COUCHE D'UN SYSTEME TRI-COUCHE. |
| Teintes | GRIS -VERDATRE NON OPACIFIANT |
| Aspect | MAT |

Caractéristiques physiques

| | |
|--|---|
| Viscosité de livraison (NFT 30-014) | 100 +/- 15S |
| Masse volumique (NFT 30-020) | 1,02 +/- 0,03 |
| Pouvoir couvrant théorique | 16 A 18 M ² /L POUR 5 A 10 µM |
| VOC | < 780 G/L CONFORME A LA DIRECTIVE EUROPEENE |

Caractéristiques de livraison

| | |
|------------------------|---|
| Conditionnement | 2.5 L, 10 L |
| Point éclair | > 23°C |
| Code transport | CLASSE 3, GROUPE 3.3, ONU : 1263, IMDG : 3141 |

Veillez vous assurer de la validité de la fiche technique en votre possession. Il importe à l'utilisateur de vérifier que le produit ainsi que la teinte répondent à son cahier des charges et de faire un essai préalable pour validation. Ces informations sont fournies de bonne foi, à titre indicatif, et ne sauraient entraîner en rien notre responsabilité. Cette fiche annule et remplace toute édition précédente. La fiche de données de sécurité est fournie sur demande.

Utilisation



Support

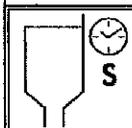
DEGRAISSAGE/PONCAGE : P220 -380 A SEC
PREMIERE COUCHE D'UN SYSTEME 3 COUCHES



Préparation

PISTOLET :
EN VOLUME : 1 + 1
IMPRESSION WG 6652 100 PARTS
DILUANT REACTIF WG 6652 100 PARTS

Dilution à adapter en fonction de l'utilisation. A réaliser selon les règles de l'art



Viscosité d'application

18 A 22 S CA N°4 A 20°C



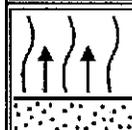
Application / réglage (Pistolet)

| | Diam. Buse (mm) | Pression (bar) | Nbre passes |
|------------------|-----------------|----------------|-------------|
| Pompe à membrane | 1 - 1.4 | 0.5 - 1 | 1 |
| Pneumatique | 1.2 - 1.4 | 2 - 4 | 1 |
| Airless airmix | 7 - 9 | 40 - 120 | 1 |



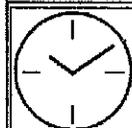
Epaisseur

SECHE : 5 A 10 µ
10°C < TEMPERATURE < 30°C HYGROMETRIE 30% < HR < 80%



Désolvantation

10 A 15 MIN A 20°C



Séchage

HORS POUSSIERE : 10 MN A 20°C
SEC AU TOUCHER : 15 MIN A 20°C

Conservation

EN POT : 8 HEURES A 20°C
STOCKAGE : 24 MOIS EN EMBALLAGE D'ORIGINE - STOCKE ENTRE 10 ET 30°C.

Veillez vous assurer de la validité de la fiche technique en votre possession. Il importe à l'utilisateur de vérifier que le produit ainsi que la teinte répondent à son cahier des charges et de faire un essai préalable pour validation. Ces informations sont fournies de bonne foi, à titre indicatif, et ne sauraient entraîner en rien notre responsabilité. Cette fiche annule et remplace toute édition précédente. La fiche de données de sécurité est fournie sur demande.