

2254 ALIMENTAIRE APPRET POLYURETHANE



DEFINITION..... Apprêt polyuréthane deux composants à base de résine acrylique
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b1 6a



PROPRIETES..... Facilité d'application
Garnissant
Recouvrable en mouillé sur mouillé
Qualité alimentaire : Rapport d'essai n° RK 03078-0 + n° RN 03121-0
(Laboratoires Pourquery)
Bonne adhérence



SUPPORTS..... Acier et métaux non ferreux
Composites



DESTINATIONS..... Industrie générale
Plasturgie



APPLICATION..... Pistolet pneumatique, HVLP



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20°C)

COULEUR	: Beige rosé
ASPECT	: Semi mat
DENSITE	: 1.30 (± 0,02)
E.S. POIDS	: 64 % (± 2%)
VISCOSITE	: Thixotrope



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 500 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 540 g/l
Consulter la fiche de données de sécurité

2254 ALIMENTAIRE APPRET POLYURETHANE



PREPARATION DE SURFACE

ACIER	Dégraissage, sablage ou phosphatation
GALVANISE, ELECTROZINGUE, ALUMINIUM	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté
COMPOSITES	Dégraissage, dépolissage

Quel que soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière. Compte tenu de la grande diversité des alliages, métaux, plastiques et composites, un test d'adhérence préalable est conseillé.



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

PREPARATION DOSAGE		Version standard
EN VOLUME	PRODUIT	2254 alimentaire : 5 volumes
	DURCISSEUR	3600 : 1 volume
	DILUANT	3060 / 3061 std / lourd : 0 à 10 %

	VISCOSITE D'APPLICATION	35 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	4 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	50 à 80 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	150 à 300 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [50 µm sec]	HP : 50' SEC : 2 h 30 DUR : 24 h désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [50 µm sec]	Entre 15' et 3 jours par la finition PU 6250 alimentaire