

3465
NOIR 600C



DEFINITION..... Finition à base de résine silicone à séchage air
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 10c



PROPRIETES..... Tenue température jusqu'à 600 °C
Bonne adhérence sur métaux ferreux



SUPPORTS..... Métaux ferreux dégraissés ou sablés



DESTINATIONS..... Toute pièce lisse et dégraissée dont la température de service se situe
entre 150 et 450 °C ou toute pièce dégraissée, sablée et dépolie dont la température de service se situe entre 150 et 600 °C
Cheminées, pots d'échappement, tuyauterie, inserts



APPLICATION..... Pistolet pneumatique, HVLP
Application électrostatique



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

COULEUR	: Noir
ASPECT	: Semi mat
DENSITE	: 1,21 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 53 % (± 2 %)
VISCOSITE	: Thixotrope



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 560 g/l sur le produit forme de livraison

Consulter la fiche de données de sécurité

**3465
NOIR 600C**



PREPARATION DE SURFACE

ACIER






Dégraissage et/ou sablage selon la température de service

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
EN PART	PRODUIT (Kg)	3465 : 100 parts
	DILUANT (L)	3051 / 3053 std / lourd : 0 à 10 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	30" ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 50 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	150 à 190 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 15' à 20' MANIPULABLE : 1 h 00 Désolvatation suivie de 20' à 60 °C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Uniquement par lui-même après 12 heures de séchage

Il est conseillé de procéder à un étuvage de 45' à 180 °C minimum avant la mise en service (pour plus d'informations, nous consulter)

Le séchage s'effectue à l'air mais le durcissement complet et la protection anticorrosion ne sont obtenus que lorsque l'objet a été placé à température de service.