

5126 PH FINITION SYNTHETIQUE



DEFINITION..... Finition à base de résines alkydes très courtes en huile et de phosphate de zinc
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 4a



PROPRIETES..... Application en monocouche direct sur acier
Laque anticorrosion
Séchage très rapide
Bon brillant



SUPPORTS..... Métaux ferreux
Métaux ferreux recouverts d'apprêts glycérophthaliques type 1134 ou 2118
Métaux non ferreux recouverts de primaires d'accrochage type 2100



DESTINATIONS..... Industrie générale



APPLICATION..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
Application électrostatique (nous consulter)



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

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Brillant
DENSITE	: 1,00 à 1,20 (± 0,03) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 40 à 55% (± 2%) suivant les teintes
VISCOSITE	: 1'30" +/- 10" Coupe Afnor N° 4



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 500 g/l sur le produit PAE (version 2004/42 avec le diluant 3059)
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité

5126 PH FINITION SYNTHETIQUE



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
EN PART	PRODUIT (Kg)	5126 PH : 100 parts
	DILUANT (L)	3051 / 3053 / 3059 : std / lourd / COV : 0 à 15 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	40 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 60 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	130 à 200 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 15' SEC : 1 h DUR : 24 h désolvatation suivie de 20' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par elle-même avant 8 heures ou après 48 heures afin de réduire les risques de détrempe.