

## 5126 FINITION SYNTHETIQUE



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



**PROPRIETES**..... Laque de finition  
Séchage très rapide  
Bonne tenue extérieure  
Bon brillant



**SUPPORTS**..... 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)**

<b>COULEUR</b>	: Toutes couleurs
<b>ASPECT</b>	: Brillant
<b>DENSITE</b>	: 1,00 à 1,20 ( $\pm 0,03$ ) suivant les teintes
<b>E.S. POIDS</b>	: 42 à 57% ( $\pm 2\%$ ) suivant les teintes
<b>VISCOSITE</b>	: 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 FINITION SYNTHETIQUE



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

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
<b>EN PART</b>	<b>PRODUIT (Kg)</b>	5126 : 100 parts
	<b>DILUANT (L)</b>	3051 / 3053 / 3059 : std / lourd / COV : 0 à 15 parts

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