

ALU-SCHWARZLACK

Fiche 2123 / version 08 / 10.2016

Descriptif général

Produit	ALU-SCHWARZLACK est un vernis d'imitation patiné à 1 composant solvanté. Grâce à l'usage des pigments d'aluminium spéciaux, il est possible de réaliser une surface décorative légèrement structurée.
Liant de base	Résine polyacrylate
Pigmentation	Pigments d'aluminium, pigments organiques et inorganiques
Domaine d'application	Menuiseries métalliques, serrureries, objets décoratifs, usine de giclage industriel
Caractéristiques	– Séchage rapide – Résistance à la lumière et aux intempéries – Mise en œuvre extrêmement simple
Degré de brillance	Soyeux
Teintes, nuances	Anthracite clair 4M9650 (art. 14519) Anthracite foncé 4M9651(art.14520)
Bidon	4.5 kg, 9 kg, 19 kg
Stockage	En emballage d'origine bien fermé, au frais et à l'abri du gel; voir l'étiquette pour la date exacte d'expiration.

Mise en œuvre

Dilution	Si nécessaire, la viscosité au giclage peut être légèrement corrigée avec le diluant universel 5119 (art. 10516).				
	L'utilisation d'un diluant étranger peut provoquer une incompatibilité et une perte de qualité.				
Application	Giclement conventionnel				
Séchage à l'air	Hors poussière	env. 10 min.	hors poisse	env. 20 min.	manipulable env. 45 min.
	Recouvrable	env. 60 min.	apte à une pleine charge		env. 3 jours
Séchage forcé	Désolvatation	env. 10 min.			
	Séchage	env. 30 min. à 60°C		env. 20 min. à 80°C	
Epaisseur du film sec	30 – 50 µm				
Consommation	Théorique	100 g/m² pour un film sec de 40 µm			
	Pratique	150 g/m²			
Directive UE 2004/42/EG	Le produit ne satisfait pas la valeur limite COV de la directive 2004/42/EG et ne doit pas s'utiliser pour une application correspondante.				
Température de mise en œuvre	> 5°C; pour éviter toute formation de condensation pendant l'application, la température superficielle du support doit se situer au minimum 3°C au-dessus du point de rosée.				
Nettoyage de l'outillage	Après usage, nettoyer immédiatement l'outillage avec ou le diluant universel 5119.				
Remarques particulières	En rapport avec le laquage de substrats métalliques, la norme DIN EN ISO 12944 est à respecter impérativement.				

Système recommandé

Support	Acier, aluminium, zinc
---------	------------------------

Traitement préliminaire Le support doit être propre, sec, dégraissé et dépoussiéré; soigneusement nettoyer les soudures et éliminer la calamine; soigneusement dégraisser, meuler, sabler Sa 2½ selon ISO 8501-1, phosphater, chromater.
Au besoin, peuvent être utilisés les couches de fond suivantes:

Couches de fond – POLYAMOL Primer Plus
– REAKTIONSGRUND

Caractéristique technique

Masse volumique Env. 0.90 – 1.05 g/cm³

Teneur en corps solides Env. 37 – 39% poids env. 32 – 34% volume

Point d'inflammation ALU-SCHWARZLACK < 21°C

Données de sécurité

Mesures de précaution Observer les directives de sécurité qui figurent sur les étiquettes des produits ainsi que sur la fiche des données de sécurité. Respecter les ordonnances de la CNA (SUVA). Ce produit contient des solvants inflammables, tenir à l'écart du feu ouvert.

Elimination Remettre les bidons entamés et des produits résiduels ou périmés à un centre public de récupération pour déchets spéciaux. Respecter en outre les ordonnances de la DETEC sur les directives des mouvements des déchets (OMoD) en Suisse et selon le Catalogue Européen des déchets (CED).

Recyclage KABE Les emballages vides et les vieilles peintures peuvent être redonnés à KABE Peintures dans des récipients spécifiques. Demander notre brochure pour des informations détaillées.

Généralités Les informations de cette fiche technique relatives aux caractéristiques et à l'application du produit sont communiquées au plus près de notre conscience sur la base de notre travail de développement et de nos expériences pratiques. Etant donné la diversité des applications possibles, il est impossible de présenter toutes les particularités du produit. En cas de doute, nos techniciens et nos collaborateurs du service extérieur se tiennent à disposition pour tout renseignement. Nos conditions générales de vente et de livraison sont en outre applicables. Une nouvelle édition de cette fiche technique peut comporter des changements mettant en cause la validité de certaines données, c'est pourquoi nous vous demandons de toujours consulter une fiche technique actualisée.



KARL BUBENHOFER SA, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau
Tel. +41 (0)848 87 41 42, Fax + 41 (0)848 87 41 52, www.kabe-peintures.ch
Peintures bâtiment – crépi – isolation façades – vernis industrielle et en poudre