

ECODUR satiné

8 : 1 avec PU durcisseur hydro

Fiche 2307/ version 08 / 10.2016

Descriptif général

Produit	ECODUR est un vernis 2 K PU diluable à l'eau de haute qualité. Il a été développé pour une utilisation à l'intérieur comme revêtement uni-couche et donc très économique pour l'acier et l'aluminium.
Liant de base	Résine acrylique / polyisocyanate aliphatique
Pigmentation	Pigments organiques et inorganiques
Domaine d'application	Construction de machines, construction d'équipement
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> – Très bonne adhérence – Ecologique – Mise en oeuvre extrêmement simple – Résistance élevée aux griffures et éraflures – Séchage rapide – Rentabilité élevée
Degré de brillance	Satiné (art. 13220)
Teintes, nuances	RAL, NCS S ou selon échantillon
Bidon	1 kg, 4 kg, 8 kg, 16 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

Dosage	8 : 1 parties en poids avec PU durcisseur hydro (art. 11875)												
	La désignation jusqu'à présent: ECODUR durcisseur 3441												
	Le durcisseur doit être rajouté en remuant. Le mélange doit être bien remué pendant environ 3 minutes pour ne pas avoir de perte de qualité.												
Dilution	Si nécessaire, la viscosité au giclage peut être légèrement corrigée en rajoutant de l'eau.												
Durée de vie en pot	Env. 3 h												
	La fin du temps d'ouverture n'est pas reconnaissable par une augmentation de la viscosité. C'est pourquoi il ne faut plus utiliser le vernis après plus de 3 heures. Il est recommandé de ne mélanger que la quantité nécessaire qui peut être travaillée en 3 heures. L'idéal est l'utilisation d'une installation mélangeuse 2 composants.												
Application	Giclement conventionnel, Airmix, installation mélangeuse 2 composants												
Séchage à l'air	<table> <tr> <td>Hors poussière</td> <td>env. 60 min.</td> <td>hors poisse</td> <td>env. 3 h</td> <td>manipulable</td> <td>env. 5 h</td> </tr> <tr> <td>Recouvrable</td> <td>env. 8 h</td> <td>apte à une pleine charge</td> <td></td> <td>env. 5 jours</td> <td></td> </tr> </table>	Hors poussière	env. 60 min.	hors poisse	env. 3 h	manipulable	env. 5 h	Recouvrable	env. 8 h	apte à une pleine charge		env. 5 jours	
Hors poussière	env. 60 min.	hors poisse	env. 3 h	manipulable	env. 5 h								
Recouvrable	env. 8 h	apte à une pleine charge		env. 5 jours									
Séchage forcé	<table> <tr> <td>Désolvatation</td> <td>env. 30 min.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Séchage</td> <td>env. 60 min. à 60°C</td> <td>env. 45 min. à 80°C</td> <td></td> </tr> </table>	Désolvatation	env. 30 min.			Séchage	env. 60 min. à 60°C	env. 45 min. à 80°C					
Désolvatation	env. 30 min.												
Séchage	env. 60 min. à 60°C	env. 45 min. à 80°C											
Epaisseur du film sec	40 – 80 µm												
Consommation	<table> <tr> <td>Théorique</td> <td>180 g/m² pour un film sec de 60 µm</td> </tr> <tr> <td>Pratique</td> <td>240 g/m²</td> </tr> </table>	Théorique	180 g/m ² pour un film sec de 60 µm	Pratique	240 g/m ²								
Théorique	180 g/m ² pour un film sec de 60 µm												
Pratique	240 g/m ²												
Directive UE 2004/42/EG	Valeur limite COV: cat A/j 2010: 140 g/l												

Térature de mise en œuvre	>10°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 à l'eau. Utiliser le diluant universel 5119 (art. 10516) pour les restes déjà secs.
Remarques particulières	En rapport avec le laquage de substrats métalliques, la norme DIN EN ISO 12944 est à respecter impérativement. En raison de leur tendance à bouillir, les vernis diluables à l'eau ne devraient pas être appliqués en film sec d'une épaisseur de plus de 100 µm.

Système recommandé

Support	Acier, aluminium
Traitement préliminaire	Le support doit être propre, sec, dégraissé et dépoussiéré; soigneusement nettoyer les soudures et éliminer la calamine; soigneusement dégraisser, meuler, sabler Sa 2 1/2 selon ISO 8501-1, phosphater, chromater.
Couches de fond	Au besoin, peuvent être utilisé les couches de fond suivantes: – ECOVERN Primer – SYNTOPRIMER – KABEDUR Grundierfüller – REAKTIONSGRUND – KABEDUR Woodfiller (int.)

Caratéristique technique

Masse volumique	Env. 1.25 – 1.40 g/cm³
Teneur en corps solides	Env. 56 – 58% poids env. 45 – 48% volume
Point d'inflammation	ECODUR satiné > 21°C PU durcisseur hydro > 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).
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.

