

SILICONE 500/700°C NOIR MAT et 700°C ALUMINIUM MAT

PEINTURE A BASE DE RESINE SILICONE

Pigmentation résistant en continu à une température sèche de 500°C (version noir mat) et 700°C (version aluminium mat)

REFERENCE	10804	02841
COULEUR	Noir mat	Aluminium
CLASSIFICATION AFNOR	Famille I Classe 10c	

CONDITIONNEMENT	Emballages de 25 kg, 5 kg, 1 kg
------------------------	---------------------------------

DEFINITION

Version noir mat : Laque d'aspect mat pour acier résistant à de hautes températures sèches jusqu'à 500°C en continu

Version aluminium mat : Laque d'aspect mat pour acier (pigmentée à base d'aluminium métal) résistant à de hautes températures sèches jusqu'à 700°C en continu

Liant à base de résine silicone

Application pistolets (brosse possible pour de petites surfaces seulement)

PRINCIPALES PROPRIETES

Version noir mat : bonne tenue à une température sèche de 500°C en continu, supporte des pointes brèves à 700°C.

Version aluminium mat : bonne tenue à une température sèche de 700°C en continu, supporte des pointes brèves à 800°C.

Ne peut être utilisé pour un contact direct avec la flamme et en ambiance humide (intérieur d'autoclave)

MISE EN ŒUVRE

Le film de peinture doit être étuvé à 250°C pendant 30 minutes.

Toutefois, avant cuisson, le film de peinture est manipulable après 24 heures de séchage mais reste fragile au niveau des propriétés mécaniques.

Dans ce cas, l'étuvage se fera quand l'appareil sera mis en service, à condition que la peinture soit portée à une température minimum de 250°C pendant 30 minutes.

Désolvatation avant étuvage de 6h à température ambiante

PRINCIPALES UTILISATIONS

Tout matériel nécessitant une stabilité thermique de la peinture (pots d'échappement, tuyauteries chaudes, cheminées, éléments de four, d'étuve, de chaudière).

PREPARATION DE SURFACE

Sablage ou grenailage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2,5

CARACTERISTIQUES A 20°C	10804	02841
Densité	1,29 ± 0,05	1,10 ± 0,05
Extrait sec en poids	64,6 % ± 2,0%	51,3 % ± 2,0%
Extrait sec en volume	47,8 %	41,1%
COV sous forme de livraison	456 g/litre	470 g/litre

METHODE D'APPLICATION

Mode d'application	Pistolet pneumatique
Diluant	Diluant X14 référence 25156
Taux de dilution	0 à 5%
Température d'application	de 5°C à 35°C
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.	
Hygrométrie	85% maximum

VALEURS SANS DILUANT A 20°C

	Réf. 10804	Réf. 02841
Epaisseur humide recommandée	105 µm	125 µm
Epaisseur sèche correspondante	50 µm	50 µm
Rendement théorique pour 50 µm secs	105 g/m ²	125 g/m ²
Consommation théorique pour 50 µm secs	9.6 m ² /kg	8.2 m ² /kg
Afin d'optimiser la protection et l'adhérence sur acier, nous recommandons de ne pas dépasser des épaisseurs de 50 microns secs avant cuisson		
Temps de séchage :		
Hors poussière	30 min	25 min
Sec toucher	60 min	60 min
Désolvatation	6 h à température ambiante minimum	
Apparent complet	Après étuvage de 30 min à 250°C	

HYGIENE ET SECURITE

Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur
Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

STOCKAGE

Maximum 12 mois, sous abri, à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C

CES INFORMATIONS CORRESPONDENT A L'ETAT ACTUEL DE NOS CONNAISSANCES ET N'ONT D'AUTRE BUT QUE DE VOUS RENSEIGNER SUR NOS PRODUITS ET LEURS POSSIBILITES D'APPLICATIONS. ELLES SONT DONNEES AVEC OBJECTIVITE ET N'IMPLIQUENT AUCUNE GARANTIE DE NOTRE PART. EN RAISON DES EVOLUTIONS TECHNIQUES ET DE NOS ACQUIS, LES DONNEES DE LA PRESENTE FICHE PEUVENT ETRE MODIFIEES ET REVISEES A TOUT MOMENT. IL APPARTIENT A L'UTILISATEUR DU PRODUIT DE VERIFIER AUPRES DE NOS SERVICES QUE CETTE FICHE N'A PAS ETE REMPLACEE PAR UNE EDITION PLUS RECENTE.

Fait le 08/09/2017. Annule les versions précédentes.