

## **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)**

<b>REFERENCE</b>	10804	02841
<b>COULEUR</b>	Noir mat	Aluminium
<b>CLASSIFICATION AFNOR</b>	Famille I Classe 10c	

<b>CONDITIONNEMENT</b>	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

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

## METHODE D'APPLICATION

<b>Mode d'application</b>	Pistolet pneumatique
<b>Diluant</b>	Diluant X14 référence 25156
<b>Taux de dilution</b>	0 à 5%
<b>Température d'application</b>	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.	
<b>Hygrométrie</b>	85% maximum

## VALEURS SANS DILUANT A 20°C

	Réf. 10804	Réf. 02841
<b>Epaisseur humide recommandée</b>	105 µm	125 µm
<b>Epaisseur sèche correspondante</b>	50 µm	50 µm
<b>Rendement théorique pour 50 µm secs</b>	105 g/m <sup>2</sup>	125 g/m <sup>2</sup>
<b>Consommation théorique pour 50 µm secs</b>	9.6 m <sup>2</sup> /kg	8.2 m <sup>2</sup> /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		
<b>Temps de séchage :</b>		
<b>Hors poussière</b>	30 min	25 min
<b>Sec toucher</b>	60 min	60 min
<b>Désolvatation</b>	6 h à température ambiante minimum	
<b>Apparent complet</b>	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.