

DVC 300-50

Vernis aérosol monocouche structuré, satiné

Description

Domaines d'utilisation Vernis structuré thixotropique, à séchage rapide, pour le revêtement industriel de machines, d'appareils, de composants et de constructions en acier, acier galvanisé, aluminium et plastiques durs à l'intérieur et à l'extérieur. Se prête à l'application comme vernis structuré 1K ou 2K.

Caractéristiques

Propriétés

Viscosité à la livraison (DIN 53 211): Thixotropique

Base de liants: Combinaison copolymère acrylique/vinyle

Solides: 50-55 vol.-%

Degré de brillance (DIN 67 530): 35-45% / 60° (satiné)

Poids spéc. (DIN 51 757): 1,00-1,25 kg/l

Résistance à la température: Sollicitation de longue durée: 70°C
Sollicitation de courte durée: 90°C

Délai d'utilisation: Sans durcisseur pratiquement illimité, avec durcisseur env. 48 h

Rapport de mélange: Comme revêtement 1K sans durcisseur
Comme revêtement 2K (pour développement plus rapide de la dureté de surface et résistance optimale).
10:1 avec durcisseur PUR DA 61

Conditions d'application: A partir de +10°C et jusqu'à une humidité relative de 80%.

Capacité de stockage: Dans des seaux d'origine fermés: peut être stocké pendant 1 an au minimum.

COV: 47,44%

Support/Traitement

Support

Fer, acier: Nettoyer, éventuellement rectifier (enlever de la rouille, des écailles et de la peau de laminage) et dégraisser au moyen d'un produit pour enlever la silicone.

Aluminium: Nettoyer, rectifier et dégraisser au moyen d'un produit pour enlever la silicone.

Séchage à 20°C

Sec hors poussière: au bout d'env. 10-15 min.
Manipulable: au bout d'env. 15-20 min.
Permet le montage: au bout d'env. 2-3 h.
Vernissable: au bout d'env. 10 min.

La dureté finale est atteinte au bout de 4-5 jours (20°C).

Séchage forcé à 60°C

Sec hors poussière: au bout d'env. 5-10 min.
Manipulable: au bout d'env. 10 min.
Permet le montage: au bout d'env. 40 min.

Couches conseillées	Structure monocouche (pour faible sollicitation par la corrosion): Fer, acier, aluminium et zinc: couche de fond et peinture de finition avec DVC 300-50 (épaisseur de couche totale: 50-70 µm)				
	Utiliser une couche de fond appropriée pour une sollicitation de corrosion accrue et à l'extérieur.				
Rendement	6-6,5m ² /kg (à une épaisseur de couche à sec de 50 µm)				
Nettoyage des outils	Immédiatement après l'utilisation avec du nitro-diluant.				
Procédé d'application		Pression (bar)	Buse (mm)	Passages	Dilution
	Air/godet	2-4	1,6-2,0	2-4	non dilué
	HVLP	2,5-3	1,5-2,0	2-4	non dilué
	Airless	120-150	0,28-0,33	1	non dilué (65-95°)
Dilution	F 6290 Dold Universalverdünner (diluant universel)				
Indication					
Mesures de sécurité	Pour des informations, voir la feuille appropriée de données de sécurité de l'UE.				
Autres propriétés	<ul style="list-style-type: none"> - Très bonne résistance à l'eau - se prête à l'application électrostatique - bonne résistance au rayonnement UV et aux intempéries - adhérence (DIN 53 151) <ul style="list-style-type: none"> acier: Ct 0 (très bon) aluminium: Ct 0 (très bon) 				
Important	L'écartement et la pression de pulvérisation modifient la structure: faible distance: structure fine; haute pression: structure fine grande distance: structure grossière; faible pression: structure grossière				

Les indications figurant dans cette fiche technique correspondent au niveau actuel de nos connaissances. Les conditions dans lesquelles travaille l'utilisateur ne nous sont toutefois pas connues, et échappent à notre contrôle. La diversité des possibilités d'utilisation et de mise en oeuvre nous oblige donc à décliner toute responsabilité. Sans approbation donnée par écrit, ce produit ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles décrites. L'utilisateur est responsable de l'observation de toutes les dispositions de la loi en la matière. Lors de nouvelles éditions, les fiches techniques précédentes perdent leur validité.

