

DPU 500-20

Vernis 2K micacé PU, mat

Description

Domaines d'utilisation Vernis micacé 2K à polyuréthane selon TL 918 300 page 87 comme couche de finition dans le système de protection anti-corrosion pour acier, acier galvanisé et aluminium. Se prête comme couche de finition pour les ponts, garde-corps, installations de port, tuyauteries et constructions dans une atmosphère agressive, dans le secteur des eaux usées et marines. Effet permanent anti-corrosion et décoratif.

Caractéristiques

Propriétés	Viscosité à la livraison (DIN 53 211): Thixotropique
	Base de liants: Système de polyuréthane / acrylique
	Solides: 70-75 vol.-%
	Degré de brillance (DIN 67 530): 10- 0% / 60° (mat)
	Poids spéc. (DIN 51 757): 1,73-1,83 kg/l
	Résistance à la température: Sollicitation de longue durée: 150°C Sollicitation de courte durée: 180°C
	Rapport de mélange: 5:1 par poids avec durcisseur DH 10 3:1 par volume avec durcisseur DH 10
	Délai d'utilisation: 6-8h à 20°C
	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: 21,85%

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.
	Zinc:	Lavage à un agent mouillant ammoniacal.
	Aluminium:	Nettoyer, rectifier et dégraisser au moyen d'un produit pour enlever la silicone.

Séchage	Sec hors poussière:	au bout d'env. 25-30 min.
	Manipulable:	au bout d'env. 50-60 min.
	Permet le montage:	au bout d'env. 10-12 h.

Couches conseillées	Fer, acier:	
	Couche de fond:	DEP 100-20 ou „Docamin Grundierung“ (épaisseur de couche: 60-80 µm)
	Peinture de finition:	DPU 500-20 (épaisseur de couche: 50-60 µm)
	Zinc et aluminium:	
	Couche de fond:	DEP 100-20 (épaisseur de couche: 60-80 µm)
	Peinture de finition:	DPU 500-20 (épaisseur de couche: 50-60 µm)

Rendement	2,5-3,0 m 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
	Au pinceau/ au rouleau	-	-	-	5-10%
	Air/godet	4	1,8-2,0	2	20-25%
	HVLP	2,5-3	1,8-2,0	2	20-25%
	Airless	150-180	0,38-0,53	1	10-15% (40-80°)
Dilution	F 8096 Nitro-Universalverdünner (diluant universel nitro) F 6290 Universalverdünner (diluant universel) jusqu'à 25%, en fonction de l'application				
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 protection anti-corrosion - Résistant à l'abrasion - Viscoélastique - Résistance maximale au rayonnement UV et aux intempéries - Très bonnes résistances aux produits chimiques, et mécaniques - Adhérence (DIN 53 151): acier: Gt 0 (très bon) 				

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.

