

SOUS COUCHE GRIS GALVANIQUE HAUT TENEUR EN ZINC 803

Extérieur



Code Produit: 803

Description

Sous couche monocomposante avec une haute teneur en zinc métallique laminaire.

Domaines d'Application

Protection cathodique dans des atmosphères agressives (environnements marins et industriels).

Données Techniques

Type de Produit	Caoutchouc cyclisé
Finition	Satinée
Couleur (UNE EN ISO 11664-4)	Gris métallique typique
Densité (UNE EN ISO 2811-1)	2,80 - 3,00 Kg/l
Rendement (UNE 48282)	9 - 10 m ² /l (50 - 55 μ secs)
Séchage à 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutes
Recouvrable à 23°C 60% HR (UNE 48283)	6 - 8 heures
Méthodes d'Application	Brosse et rouleau (Seulement pour retoucher.), Pistolet et Airless (Les données sont seulement pour orientation)
Dilution	Brosse et rouleau: 0 - 5%, Pistolet: Max. 10%, Airless: 0 - 5%
Diamètre Buse	Pistolet: 1,7 - 2,2 mm, Airless: 0,018" - 0,022"
Pression Buse	Pistolet: 4 bar, Airless: 200 bar
Diluant	Diluant 875
Nettoyage des Outils	Diluant 875
Épaisseur Recommandée (UNE EN ISO 2808)	50 - 55 μ secs
Température d'Application, HR<80%	+10°C - +30°C
Point d'Éclair (UNE EN ISO 3679)	38°C
Volume Solides (UNE EN ISO 3233-3)	60% en Zinc
Conditionnement	4 l et 750 ml. Pour 10 l, commande minimale 200 l

Des variations de température, d'humidité, d'épaisseur, de teinture ou du type de surface, etc. peuvent entraîner des modifications du séchage, du rendement ou des autres propriétés.

Mode d'emploi

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES:

Bien remuer le produit dans le pot. Les surfaces à peindre doivent être propres, sèches et consistantes.

Le produit de finition peut être une des nos peintures de la gamme alkyde (glycéro) ou au caoutchouc chloré, selon besoins.

Si la finition est faite quelques jours après avoir appliqué la sous couche, il faudra nettoyer la surface au jet d'eau douce et enlever les sels blancs qui se forment sur la surface.

SURFACES NON PRÉPARÉES:

Acier : Pour l'exposition dans des atmosphères modérées, brossage mécanique jusqu'au degré ST 3 du Standard ISO 8501-1. Dans des environnements corrosifs, la surface doit être décapée avec de la grenaille jusqu'au degré Sa-2 du standard mentionné, conférant à la surface une rugosité moyenne qui correspond au degré BN9 du Rugotest Nr.3. De suite appliquer de la Sous Couche Galvanique 803. Pour terminer, appliquer les couches de finition selon spécifications.

ENTRETIEN DE SURFACES RECOUVERTES EN MAUVAIS ÉTAT:

Par les caractéristiques particulières de cette sous couche, parmi lesquelles le contact physique ininterrompu avec le substrat ferreux est essentiel, on recommande toujours que possible éliminer toutes les couches préalables, avec des méthodes mécaniques jusqu'au degré minimum ST-3. De suite appliquer de la Sous Couche Galvanique 803. Pour terminer, appliquer les couches de finition selon spécifications.

Sécurité

Lire toujours l'étiquette de l'emballage avant d'utiliser le produit. Pour plus d'information, consulter la Fiche de Sécurité.

Date d'édition: 2016-11

Toutes les fiches techniques deviennent automatiquement annulées par une autre de date postérieure ou cinq ans après la date d'édition. Nous garantissons la qualité de nos produits. Cependant nous refusons toute responsabilité par des facteurs en dehors des produits ou en cas des usages ou méthodes d'application non appropriés. Si vous avez des doutes, prière de contacter notre service technique avant l'application des produits.



TITAN

INDUSTRIAS TITAN S.A.U.
España: P. I. Pratenc, c/ 114, 17-19 - 08820 El Prat de Llobregat- T. +34 93 479 74 94

Portugal: Rua Fonte Cova, 51 - 4475-031 Maia
Endereço Postal: Apartado 2020 - 4476-909 Castelo da Maia
T. +351 229 865 450 - F. +351 229 810 764



803 - SOUS COUCHE GRIS GALVANIQUE HAUT TENEUR EN ZINC 803