

## DUOPLAST® U231/U241/U251/U261

### Finition 2C-PUR mat

#### Gamme des produits

|               |            |
|---------------|------------|
| Duoplast U231 | Mat        |
| Duoplast U241 | Mat satiné |
| Duoplast U251 | Satiné     |
| Duoplast U261 | Brillant   |

#### Description du produit

Finition bi-composants, au mat, de qualité supérieure spécialement développée pour objets de haute gamme. Excellentes propriétés chimiques et mécaniques. Bonne résistance à la transpiration des mains, aux acides dilués et aux produits chimiques ainsi qu'à la lumière et aux intempéries. Le film durci a une excellente résistance à l'abrasion tout en restant élastique. Facile à l'entretien et antisalissant.

#### Champs d'utilisation

Finition pour produits de haute qualité de l'industrie métallique et plastique devant satisfaire aux exigences élevées telles que: pièces de machines, boîtiers, cabines de douche, mobilier de salles de bain, meubles de bureau, appareils de haute fidélité et de télévision, accessoires et pièces de voitures.

#### Application

Applicable au pistolet classique.

La température de travail ne doit pas être en-dessous de + 5 °C.

Industrie métallique: Diluant V2  
Industrie plastique: Diluant V101 ou V102

| Type d'application       | Dilution  | Buse               | Pression  |
|--------------------------|---|--------------------|-----------|
| Pistolet classique       | avec 20 - 25 % V2<br>V101, V102 à<br>25 - 30" DIN 4 | 1.2 - 1.5 mm       | 3 - 4 bar |
| Pistolet électrostatique | avec 20 - 25 % V2 à<br>25 - 30" DIN 4               | selon installation |           |
| Airless                  | jusqu'à 7 % V2                                      | étroit             | 211       |
|                          |   | moyen              | 411       |
|                          |   | large              | 611       |

#### Plastique

Les agents de séparation doivent être enlevés avec des produits de nettoyage appropriés. Pour des surfaces de haute exigence appliquer une couche de Bilacryl PU C160.

Le PVC doit absolument être nettoyé avec le diluant V102. Pour le laquage du PVC, Duoplast doit être dilué avec le diluant V102.

Recouvrable par lui-même après 6 heures à 20°C. Une attente jusqu'au durcissement complet (plus de 4 jours) nécessite un ponçage.

#### Indications spéciales

Durcisseur H3 est **sensible à l'humidité**.

Nos indications sont basées sur une épaisseur de film sec d'environ 40 µm sous conditions ambiantes normalisées 23/50. Les données de cette fiche technique sont basées sur l'état actuel de la technique et s'adressent au personnel spécialisé. Toute déviation de nos recommandations d'application et des conditions d'environnement peut fortement influencer le résultat. Notre garantie s'applique uniquement à la qualité du produit livré. Nous n'assumons aucune responsabilité pour l'application effectuée. En cas de doute, nous vous recommandons de vous adresser à notre service technique. Nos produits sont mis à jour en permanence. Aussi, nous vous recommandons de vérifier la date figurant sur la fiche technique et, au besoin, de nous demander la dernière version.

#### Précautions de sécurité

Duoplast contient des solvants et est inflammable. Tenir à l'écart de la chaleur et du feu ouvert. Veiller à assurer une bonne aération du local. Ne pas inhaler les vapeurs. Veuillez respecter la fiche de données de sécurité et les règles générales de santé et de sécurité au travail.

#### Caractéristiques physiques

|                                 |  |
|---------------------------------|--|
| <b>Base du liant</b>            | Polyuréthane bi-composants   |
| <b>Aspect</b>                   | du mat au brillant   |
| <b>Teinte</b>                   | Cartes de teintes RAL, NCS ou selon échantillon  |
| <b>Support</b>                  | Primaire 2-composants, par ex.:<br>- Biladur EP C90<br>- Duopol Steelguard C80<br>- Bilacryl PU C160<br>- Amerlock 400 AL + Color<br><br>En plus, des matières plastiques comme mousse rigide en polyuréthane, époxy, polyester, PVC ainsi que polyéthylène ou polypropylène prétraité.<br><br>Les agents de séparation doivent absolument être enlevés. Le support doit être libre d'humidité, de graisse et de saleté. |
| <b>Diluant</b>                  | V101, V102 ou V2 (l'utilisation d'autres diluants peut amener des dérangements et être la cause de résultats non satisfaisants).   |
| <b>Emballage en bidon perdu</b> | <b>U231 – U251:</b><br>Pigment: 5 / 10 / 20 kg<br>Durcisseur: 1 / 2 / 4 kg<br><b>U261:</b><br>Pigment: 4 / 8 / 20 kg<br>Durcisseur: 1 / 2 / 5 kg   |
| <b>Stabilité de stockage</b>    | Pigment 12 mois, durcisseur 6 mois en emballage d'origine non ouvert, stocké à 20 °C.  |
| <b>Elimination</b>              | Les résidus et les produits périmés sont considérés comme déchets spéciaux et doivent être retournés vers un centre preneur autorisé sous code OMoD 08 01 11.  |

|                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>Composants Durcisseur</b> | 2<br>H3   |
| <b>Proportion de mélange</b> | U231 – U251 5 : 1 part du poids<br>U261 4 : 1 part du poids   |
| <b>Potlife</b>               | U231 – U241 ca. 8 Std. à 20 °C<br>U251 – U261 ca. 6 Std. à 20 °C  |
| <b>Séchage (23 °C)</b>       | <b>U231 – U241</b><br>Sec hors poussière ca. 50 min.<br>Sec au toucher ca. 7 heures<br>Transportable ca. 24 heures<br><b>U251 – U261</b><br>Sec hors poussière ca. 30 min.<br>Sec au toucher ca. 7 heures<br>Transportable ca. 24 heures<br><br>Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de la couche, de la température du support et de l'air. |
| <b>Séchage forcé au four</b> | possible, p.ex. 30 min. @ 80 °C   |

|  |                                  |                  |
|--|----------------------------------|------------------|
| <b>Extrait sec en poids</b>              | env. 67 %                        | } mélange, blanc |
| <b>Extrait sec en volume</b>             | env. 57 %                        |                  |
| <b>Densité (20 °C)</b>                   | env. 1,25 kg/l                   |                  |
| <b>Epaisseur recommandée du film sec</b> | 40 µm                            |                  |
| <b>Consommation théorique</b>            | à 40 µm env. 90 g/m <sup>2</sup> |                  |

|                      | Duoplast  | H3     | V101  | V102  | V2    |
|----------------------|-----------|--------|-------|-------|-------|
| <b>Valeur en COV</b> | 34 – 40 % | 27,5 % | 100 % | 100 % | 100 % |

(remplace édition 06.17)

06.19