

DUOPLAST U550

Fond garnissant pour matières plastiques diluable à l'eau

Description du produit

Fond garnissant bi-composants de haute qualité, diluable à l'eau, spécialement développé pour les supports en matières plastiques. Très bonnes propriétés chimiques.

Champs d'utilisation

Fond garnissant pour des produits en matières plastiques qui doivent satisfaire aux exigences les plus hautes comme p.ex. pièces pour machines, boîtiers, cabines de douche, mobilier de salles de bain, meubles de bureau, accessoires et pièces de voitures.

Application

Application du durcisseur H550 seulement avec un 2C-mélangeur.

Application du durcisseur H631 avec un pot à pression ou à pistolet conventionnel.

L'adjonction du durcisseur doit être faite à l'aide d'un mélangeur.

Important pour l'application et le séchage:

- température de l'air idéal 20 - 25 °C / min. 10 °C
- humidité de l'air idéal 40 - 60 % / max. 80 %
- température de l'objet au-dessus de + 10 °C
- vitesse de l'air 0,4 - 0,8 m/s

Une abondante aération permettra d'éviter une influence négative sur le séchage, aussi bien superficiel qu'en profondeur.

Les agents de séparation doivent être enlevés avec des produits de nettoyage appropriés.

Ponçable après 6 heures.

Recouvrable avec Duoplast après 6 heures à 20 °C.

Adjonction d'eau

Pot à pression

Pistolet conventionnel env. 15 - 20 % du poids

Nettoyage des outils

Vider les pistolets et les rincer à fond avec un peu d'eau. Répéter ce traitement si nécessaire, puis rincer avec le produit de nettoyage V121.

Indications spéciales

Les durcisseurs H550 et H632 sont **sensibles à l'humidité**.

Indications spéciales

Nos indications sont basées sur une épaisseur de film sec d'env. 40 µm. Conditions de séchage selon la norme 23/50 DIN 50014.

Veillez observer les prescriptions de la CNA concernant l'hygiène de travail et l'équipement technique.

Les données de cette fiche technique sont basées sur les appréciations générales de la technique et sont destinées au personnel qualifié. Tout changement dans nos recommandations d'application ainsi que des influences ambiantes autre que celles données peuvent influencer le résultat. Notre garantie n'est valable que pour la qualité du matériel livré. Nous n'assumons pas de responsabilité pour l'application. En cas de doute, nous vous conseillons de vous référer à notre service technique spécialisé. Nos produits subissent un développement constant. En conséquence veuillez contrôler la date figurant au bas de la fiche technique et demander la dernière édition.

Monopol AG

Oberrohrdorferstrasse 51, CH-5442 Fislisbach

Telefon +41 56 484 77 77, Fax +41 56 484 77 99

info@monopol-colors.ch, www.monopol-colors.ch

Caractéristiques physiques

Base du liant	Polyuréthane bi-composants
Aspect	Mat
Teinte	Blanc D'autres teintes sur demande
Support	Matières plastiques comme mousse rigide en polyuréthane. Les agents de séparation doivent absolument être enlevés. Le support doit être libre d'humidité, de graisse et de saleté.
Diluant	Eau
Emballage en bidon perdu	Pigment: 5 / 10 / 20 kg Durcisseur: 0,5 / 1 / 2 kg
Stabilité de stockage	Pigment et durcisseur 6 mois en emballage d'origine non ouvert et stocké à 20 °C.
Elimination	Les résidus et les produits périmés sont considérés comme déchets spéciaux et doivent être retournés vers un centre preneur autorisé sous code OmOD code 1610.

Composants	2
Durcisseur	H550, H631 (selon application)
Proportion de ménage	10 : 1 part du poids
Potlife	env. 5 heures à 20 °C
Séchage (23 °C)	Sec hors poussières env. 1 heure Sec au toucher env. 2 - 3 heures Transportable env. 20 heures
	Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de la couche, de la température du support et de l'air.

Extrait sec en poids	env. 64 %	} mélange, blanc
Extrait sec en volume	env. 50 %	
Densité (20 °C)	env. 1,4 kg/l	
Epaisseur recommandée du film sec	40 µm	
Consommation théorique	à 40 µm env. 135 g/m ²	

	Duoplast U550	Durcisseur H550	Durcisseur H631
Point-éclair	n/v	40 °C	76 °C
UN-No.	n/v	1263	n/v
Classification RID/ADR	n/v	3 III	n/v
Valeur COV	2 %	0 %	0 %

(remplace édition 03.03)

03.16