

DUOPOL® PU E61 Steelcolor Plus

Peinture monocouche 2K-PUR

mat satinée

Gamme de produits

No. d'article		No. d'article	
Teinte unie	E61.P	Micacé	E63.P
Métallique	E64.P		

Description du produit

Peinture monocouche PUR bi-composants, de haute qualité, à séchage très rapide. Il est possible d'obtenir une épaisseur de couche sèche jusqu'à 150 µm en une seule étape. Ce produit présente d'excellentes caractéristiques mécaniques et résiste aux agents réfrigérants, aux huiles, aux graisses et à la transpiration de la main. Le film durci est très résistant à l'abrasion et protège temporairement contre les influences des solvants, du sel antigel, des vapeurs d'acides et de lessives. Résistance thermique permanente jusqu'à 120 °C sec.

Champs d'utilisation

Peinture monocouche pour les constructions en acier, installation en intérieur sec et en extérieur. Duopol PU E61 Steelcolor Plus convient tout particulièrement comme vernis monocouche avantageux pour des objets de construction en acier. Une excellente adhérence sur des plaquettes en Zincor dégraissées.

Système de revêtement selon les normes DIN/EN/ISO 12944

C3 h	1 x 150 µm	Duopol PU E61 Steelcolor Plus
------	------------	-------------------------------

Application

Airless, Airmix, réservoirs sous pression ou pistolets et installations de mélange bi-composants.

Duopol PU E61 Steelcolor Plus convient pour les couches sèches de 60 à 150 µm en une seule opération. Pour 150 µm, 2 couches peuvent être appliquées mouillé sur mouillé.

La température de traitement ne doit pas descendre en dessous de + 5 °C. La température de surface doit être d'au moins 3 °C au-dessus du point de rosée pour éviter toute condensation pendant le revêtement.

Remarque: Duopol PU E61 Steelcolor Plus peut être appliqué en couches très épaisses. En cas de températures froides et/ou d'humidité de l'air élevée, il faut prévoir suffisamment de temps pour le séchage, en particulier si on utilise ensuite des liants HV.

Adjonction de diluant

0 - 5 % V2 ou V109 pour une meilleure acceptation de surpulvérisation

Indications spéciales

Le durcisseur H61 est **sensible à l'humidité**.

Nos indications sont basées selon la norme 23/50. Les données de cette fiche technique reposent sur l'état actuel de la technique et s'adressent à du personnel qualifié. Toute déviation par rapport à nos recommandations de traitement et aux conditions d'environnement préconisées peut fortement influencer le résultat. Notre garantie ne s'applique qu'à la qualité matériau livré. Nous ne nous portons pas garants des suites de son usage. En cas de doute, nous vous conseillons 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 (disponible directement aussi de notre site internet).

Caractéristiques physiques

Base du liant	Polyurethane bi-composants
Pigmentation	Phosphore de zinc
Aspect	Mat satiné
Teinte	Cartes de teinte RAL, NCS ou selon échantillon.
Support	Le support doit être exempt d'humidité, de graisse et d'impuretés. Acier, décapé par projection Sa 2 - 2½ selon ISO 8501-1. Zincor dégraissé La surface doit être absolument exempte de résidus de décapage et de poussière. Après le décapage, appliquer le plus rapidement possible une couche de peinture pour éviter la formation de rouille superficielle.
Diluant	V2, V109 L'utilisation d'autres diluants peut amener des dérangements et être la cause des résultats non satisfaisants.
Emballage en bidons perdu	Pigment: 22,5 kg Durcisseur H61: 1,5 kg
Stabilité de stockage	Pigment 12 mois, durcisseur 6 mois en en emballage d'origine non ouvert et stocké à 20 °C.
Décharge	Les résidus et les produits périmés sont considérés comme des déchets spéciaux et doivent être retournés à un centre preneur autorisé sous le code OMO 08 01 11.

Composants	2
Durcisseur	H61
Proportion de mélange	15 : 1 parts du poids
Potlife	env. 3 heures à 20 °C
Séchage (23 °C)	Sec hors poussière env. 20 min. Sec au toucher env. 4 heures Transportable env. 24 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. 80 %	} mélange, RAL 9010
Extrait sec en volume	env. 67 %	
Densité (20 °C)	env. 1,5 kg/l	
Consommation théorique	env. 140 g/m² @ 60 µm	

	Duopol PU E61 Plus	H61	V2	V109
Valeur COV	env. 20 %	48 %	100 %	100 %

Précautions de sécurité

Duopol PU E61 Steelcolor Plus contient des solvants et est inflammable. Tenir à l'écart de la chaleur et de tout 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.