

732 TPC-ACR

2K Finition Acrylique, mat, DTM

Type de résine: acrylique bi-composants

Information Technique 5.5.17

Produits utilisés:	<table> <tr> <td>Pâtes</td> <td>GJ50-</td> </tr> <tr> <td>Liant</td> <td>GK46-2304 / GK46-2604 F.W.</td> </tr> <tr> <td>Liant/Pâtes</td> <td>65 : 35 / 98:2</td> </tr> <tr> <td>Durcisseur</td> <td>SC29-0863 Normal SC29-0885 Lent SC29-0823 Normal</td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td>SV13-0732 Rapide SV13-0701 Normal SV15-0339 Lent</td> </tr> </table>	Pâtes	GJ50-	Liant	GK46-2304 / GK46-2604 F.W.	Liant/Pâtes	65 : 35 / 98:2	Durcisseur	SC29-0863 Normal SC29-0885 Lent SC29-0823 Normal	Diluant	SV13-0732 Rapide SV13-0701 Normal SV15-0339 Lent											
Pâtes	GJ50-																					
Liant	GK46-2304 / GK46-2604 F.W.																					
Liant/Pâtes	65 : 35 / 98:2																					
Durcisseur	SC29-0863 Normal SC29-0885 Lent SC29-0823 Normal																					
Diluant	SV13-0732 Rapide SV13-0701 Normal SV15-0339 Lent																					
Application et propriétés:	<p>2K Finition Acrylique, mat, DTM</p> <ul style="list-style-type: none"> • Très bonne résistance aux intempéries et au jaunissement • bonne performances de séchage. • Bel aspect de finition • Très bon rendu et qualité de finition • Peut être employée pour mater la finition (voir 2.3) • Convient à tous les supports métalliques et à de nombreux plastiques. • Répond la catégorie de corrosivité C3 moyen / C4 bas acc. à DIN EN ISO 12944 																					
Traitement de surface préalable sur: Anciennes peintures Acier nu Acier galvanisé électrolytique Acier galvanisé sendzimir Aluminium Eléments plastiques (voir 3.13) sous-couches	<table> <thead> <tr> <th>Nettoyage</th> <th>Ponçage</th> <th>Nettoyage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SV20-0505</td> <td>P240-360</td> <td>SV20-0505</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>P80-150</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>Tampon de dépolissage</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>Tampon de dépolissage</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>P150-180</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV20-0530</td> <td>Tampon de dépolissage</td> <td>SV20-0530</td> </tr> </tbody> </table> <p>La finition 732 TPC-ACR peut être employée sur toutes les sous-couches SLX * D'autres substrats pourraient être possibles. Veuillez vous référer à la matrice 3.9</p>	Nettoyage	Ponçage	Nettoyage	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Tampon de dépolissage	SV22-0500	SV22-0500	Tampon de dépolissage	SV22-0500	SV22-0500	P150-180	SV22-0500	SV20-0530	Tampon de dépolissage	SV20-0530
Nettoyage	Ponçage	Nettoyage																				
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																				
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																				
SV22-0500	Tampon de dépolissage	SV22-0500																				
SV22-0500	Tampon de dépolissage	SV22-0500																				
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																				
SV20-0530	Tampon de dépolissage	SV20-0530																				
Caractéristiques du produit:	<p>Pour l'application airless l'utilisation du durcisseur SC29-0823 est recommandée.</p> <p>L'adhérence dépend des alliages d'aluminium! L'adhérence directe sur Plastique doit toujours être préalablement testée au cas par cas, les différentes qualités des composants pouvant faire varier les matériaux! Eliminer la corrosion (rouille) en ponçant avant l'application du produit.</p>																					
Notes spéciales:	<p>Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.</p>																					

732 TPC-ACR

2K Finition Acrylique, mat, DTM

Type de résine: acrylique bi-composants

Information Technique 5.5.17

Application: Finition opaque 2K, mate

Remarques: Les valeurs : pouvoir couvrant, COV, extrait sec & viscosité sont basés selon un Ratio de mél. en Vol. avec SC29-0863. Choisir le diluant en fonction de la température ambiante et de la taille de l'objet à peindre.

	Système	732 TPC-ACR 2K Finition, DTM				
	COV	Sous épaisseur sèche de 1 µm (RAL3000/9010)			Extrait sec	
	584-622 g/l	314/268 m²/kg	348/353 m²/L		42-55 % Gew.	
	Contrôle Couleur Av. Applic.	Peser selon la formule de mélange (coloris)				
	Ratio de mélange	732 TPC-ACR	100 % en poids		3 Vol.	4 Vol.
	Durcisseur	SC29-0863 SC29-0885	20 % en poids	-	1 Vol.	-
		SC29-0823	-	15 % en poids	-	1 Vol.
	Diluant	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30 % en poids	10 % en poids	2 Vol.	10 % en poids
	Viscosité à 20°C DIN 4		Epaisseur du Film (DFT)		Durée de vie à 20°C	Brillant à 60°
	3:1:2 Vol.16-19 s. 3:1:1 Vol.19-25 s.		50 – 60 µm (2 - 3 couches) flash off 5 - 10 min. entre		3-4 h	~ 10-15
	Application		Viscosité (s)	Ratio de mélange	Pression d'air (bar)	Buse (mm)
	Pistolet à Gravité		16-19	3:1:2	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP		16-19	3:1:2	~2	1.3-1.5
	Pistolet à Succion		16-19	3:1:2	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		30-40	4:1+10%	80-150	0.23-0.28
	Pompe à membrane Pot sous pression		19-25	3:1:1	< 4	1.0-1.1
	Brosse & Rouleau	6:1 + 5% avec durcisseur SC29-0823 & GK69-0903				
	Séchage à Temp. Objet	Hors poussière	Sec au toucher	Assemblage	Dur à coeur	Recouvrable
	20°C	15 min.	5 h	12 h	7-10 jours	< 5 jours
	60°C	-	30 min.	60 min.	-	-

