

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate



Fiche technique

Révision 2 du 07/12/2017

Nom convertisseur **AK50**

Destination

Adéquat pour application directe sur surfaces en acier, acier galvanisé, aluminium, PVS plastifié et rigide, ABS, à condition qu'elles soient bien préparées

Conforme à la spécification ENEL P20

Propriété

Excellente rétention de la brillance et de la couleur

Recouvrable même après une longue exposition aux conditions atmosphériques

Bonne résistance aux impacts et à l'abrasion

Aucun farinage, aucun jaunissement

Bonne distension

Adéquat pour la formation du béton armé

Excellente résistance aux agents chimiques-physiques

Excellente flexibilité et élasticité

Polymérisation même à temp. de -5°C

Résistant à la pulvérisation d'huiles minérales et végétales, white spirit, produits paraffiniques et dérivés du pétrole aliphatique

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate



Fiche technique

Révision 2 du 07/12/2017

Recommandations

Bien mélanger avant l'utilisation.

On recommande d'appliquer uniformément le produit tout au long de la surface à peindre pour ne pas laisser des parties cachées, à partir desquelles il pourrait commencer un processus de détérioration du film appliqué et du support. A des températures d'applications inférieures à +15°C il pourrait être nécessaire d'ajouter du solvant pour obtenir la viscosité d'application souhaitée. Trop de diluant cause une diminution de la résistance à l'écoulement et peut provoquer des défauts en phase d'application. Des humidités élevées peuvent causer des opacifications en phase d'application.

Pour les produits à deux composants le diluant doit être ajouté seulement après avoir mélangé les composants.

Pour les surfaces galvanisées et en aluminium, il est nécessaire afin d'obtenir une parfaite adhérence, d'éliminer soigneusement les rugosités, Faire le test de "mouillabilité" avec de l'eau. En cas de cratères, ou si la surface n'est pas complètement humide, il sera nécessaire d'insister dans la préparation de la surface.

ATTENTION: pour une application en intérieur, aérer l'environnement et porter nécessairement les moyens de protection individuelle.

Conditions de surface et température recommandées

éviter des applications à temp. ambiante inférieures à +5° C ou supérieures à +35°C et à une humidité relative ambiante supérieure à 80%.

Vérifier l'état des surfaces relative au degré d'humidité avec l'hygromètre

Temp. du support: min. +5°C - max +35°C.

ATTENTION: la polymérisation complète du film se réalise après 7 - 10 jours à T=20 ° C et U.R. 60%.

Eviter les applications en présence de condensation superficielle ou sous l'action directe du soleil.

Dans des espaces réduits, ventiler correctement la surface pendant l'application et le séchage.

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate



Fiche technique

Révision 2 du 07/12/2017

Cycle d'application

Support	Fer	Galvanisé	Aluminium	PVC / ABS
Adhésion directe	OUI	OUI	OUI	OUI
Catalyseur recommandé	820/C	820/C	820/C	820/C
Fond recommandé	4970	4970	4970	4970
Préparation du support recommandée	Dégraissage/ Sablage Sa2,5	Decaphos	Ponçage	
Fonds alternatives	5007	5007	5007	5007

Notes Application de l'apprêt, si demande de systèmes spécifiques ou d'exigences particulières de protections

Caractéristiques et informations techniques

Données détectables à T=20°C et 60% humidité relative

Aspect en boîte Couleur

Liquide
Transparent neutre
Peintures réalisables avec système tintométrique MCS

Utilisation



Aérographe



Airless

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate


Fiche technique
Révision 2 du 07/12/2017

Diluant CS/154 ou CS/3850

Nettoyage des outils CS/2

Mode d'emploi

Bien mélanger base et catalyseur selon les rapports sous-indiqués

Durcisseur	Rapp. % en volume	Rapp. % en poids	Rapports en parties volume	Notes
820/C		20	4 : 1	
5012/C		15	5 : 1	

Notes Si il est nécessaire d'augmenter la vitesse de durcissement, on peut utiliser la solution 072 jusqu'à 5% en poids (calculé sur la quantité de partie A). Attention au fait que le pot -life sera légèrement réduit.

Modalité d'application
Pulvérisation airless

Diluant (% Poids) CS/154 ou CS/3850 5 - 10
 Diamètre tuyère (mm/inch) 0,23 - 0,43
 Pression de la buse (Atm/Mpa) 130 - 150

Pulvérisation conventionnelle

Diluant (% Poids) CS/154 ou CS/3850 10 - 20
 Diamètre tuyère (mm/inch) 1,0 - 1,5
 Pression de la buse (Atm/Mpa) 3 - 4
 Viscosité d'application (ASTM 4) 18 - 20

Pulvérisation mixte air haute pression

Diluant (% Poids)
 Diamètre tuyère (mm/inch)
 Pression de la buse (Atm/Mpa)

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate



Fiche technique

Révision 2 du 07/12/2017

Modalité d'application

Pulvérisation pneumatique HVLP par gravité

Diluant (% Poids)
Diamètre tuyère (mm/inch)
Pression de la buse (Atm/Mpa)

Pulvérisation pneumatique HVLP par aspiration

Diluant (% Poids)
Diamètre tuyère (mm/inch)
Pression de la buse (Atm/Mpa)

PINCEAU/ROULEAU

Diluant (% Poids) CS/3850 0 - 5

Notes

Solvant de nettoyage

CS/2

Données techniques

Temps d'induction (minutes)	Aucun
Pot-life à 20°C (h)	6
Densité de masse (kg/l)	1,21 - 1,36
Contenu solide en poids (%)	62 - 68
Contenu solide en Vol. (%)	47 - 50
Viscosité Coupe ASTM 4 (s)	-
Brillance (%)	< 10
Epaisseur du film sec (dft) recommandé (µm)	40 - 70
Rendement théorique (mq²/kg)	9,5 - 10 x 50 µ DFT
Polymérisation complète-jours	7 - 10
Point d'inflamabilité (°C)	-
Résistance à la température (°C)	120

Notes Les données font référence au produit mélangé avec 820/C à 20°C, selon la teinte réalisée

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate



Fiche technique

Révision 2 du 07/12/2017

Séchage à l'air	Hors poussière (minutes)	30
	Sec au toucher (h)	1
	Sec en profondeur (jours)	7
	Possibilité d'utiliser du ruban adhésif (h)	-

Notes

Séchage au four	Avant temps d'évaporation des solvants (minutes)	15 - 20
	Température d'exposition (°C)	80
	Temps d'exposition (minutes):	30

Recouvrement pour séchage à l'air	Recouvrement recommandé après minimum (h):	12
	Recouvrement recommandé après maximum (jours):	Illimité

Notes

Recouvrement pour séchage au four	Sur le produit séché au four ,on recommande le ponçage.
--	---

CONDITIONNEMENT DES ÉCHANTILLONS	Essais faits sur des films complètement polymérisés et séchés pour au moins 7-10 jours à +20°C.
---	---

BROUILLARD SALIN (ISO 9227 ; ASTM B117-64)	Heures d'exposition	500
	(ISO 4628-3) Rouille Ri=	0
	(ISO 4628-2) Blistering densité=	0

Notes

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate



Fiche technique

Révision 2 du 07/12/2017

QUV avec (ISO DIS 11507) (ASTM G154 Cycle 2 UVB-313)

Heures d'exposition	500	Perte de brillance max (%)	-
DE max pour des teintes à base de pigments organiques			3
DE max pour des teintes à base de pigments inorganiques			2
Aspect du film	Aucune altération significative		

Résistance aux liquides (PS: les résistances sont pour des contacts intermittents, pas pour immersion)

Résistance à l'eau	Bonne
Résistance à l'huile minérale	Bonne
Résistance aux alcalis	Bonne
Résistance aux acides	Bonne
Résistance à l'alcool	Donnée non disponible
Solvant utilisé	-
Résistance aux solvants (50 coups doubles de coton imbibé de solvant)	Donnée non disponible
Résistance aux encriers	Donnée non disponible
Résistance à l'essence sans plomb (considérer que, si exposée à l'air, l'essence s'évapore en 2' à T=20°C)	Donnée non disponible
Résistance au gazole pour usage automobile	Donnée non disponible

Essais mécaniques

Abrasion - taber test (ISO 7784-2) mg/1000 cycles:	-
Dureté du pendule König (ISO 1522) seconds:	130 - 150
Cupping test (ISO 1520) mm:	7 - 8
Impact Test (ISO 6272) 1 kg ; cm:	50
Adhésion (ISO 2409)- classe:	0

5001 SESTRIMAT HB

Finition acrylique à deux composants mate



Fiche technique

Révision 2 du 07/12/2017

Stockage (lieu frais et sec) 12 mois en confection hermétiquement fermée, loin du froid et de sources de chaleur

Temp. au stockage (°C) +5 ÷ +30

Taille d'unité 5 - 20 kg

Indications de sécurité

Les produits devront être traités soigneusement et on devra éviter le contact avec la peau. Les applicateurs devront suivre les lois actuellement en vigueur. Les Opérations comme le ponçage, sablage, élimination avec flamme, etc. des anciennes couches de peinture peuvent provoquer des poussières et/ou fumées dangereuses. Travailler dans des environnements bien ventilés et porter obligatoirement les moyens de protection individuelle.

En Italie les Décrets 303 et 547 concernent les normes à respecter pendant les opérations d'applications. Pour de plus amples informations sur l'élimination, le stockage et la manipulation du produit, prière de consulter la fiche technique correspondante.

Les données dans cette fiche technique ont un but informatif et sont produites par des épreuves de laboratoire et des expériences pratiques. De toute façon, l'entreprise n'a aucune responsabilité lorsque l'utilisation du produit n'est pas sous son contrôle direct.

Le Centre Assistenza Sestriere Vernici Srl est à disposition pour donner toutes les informations nécessaires à une correcte utilisation du produit.

Notes: les données dans cette fiche technique ont été contrôlées par nos laboratoires: les informations se basent sur nos connaissances actuelles et représentent objectivement les résultats que l'on peut obtenir à travers les applications de la part du personnel qualifié et avec des compétences techniques adéquates, sur des surfaces appropriées et dans des conditions normales de températures.

Toutes les informations dans ce document ont un caractère indicatif et sont seulement des exemples qui ne représentent pas la totalité des situations que l'on pourrait réellement rencontrer. Pour cette raison si il est nécessaire d'opérer sur des supports qui ne sont pas adéquats ou en cas de plus amples explications, on vous invite à contacter notre service d'assistance technique.

Nous ne sommes pas responsable des résultats obtenus par le non parfait respect des caractéristiques techniques indiquées, Le centre d'étude SESTRIERE VERNICI est de toute façon disponible pour la clientèle afin de donner toutes les informations nécessaires à un usage correct du produit.

Le produit atteint la polymérisation complète après au moins 7 jours à 20°C.

On conseille à l'utilisateur final de vérifier avec ses propres méthodes la conformité du produit aux performances attendues.

Nous avons le droit de modifier le contenu de ce document, sans aucun avis préalable et dans ce cas, la nouvelle version annule et substitue la précédente.