

PUR 844-G

Monocouche Polyuréthane 2K brillant

PRODUITS

		Version E910X (Recommandé)	Version E900X
Bases pigmentées	DISOLAC	5-10	5-10
Liant	PUR 844-G	95-90	95-90
Durcisseur	Standard	(E-9105) 7:1	(E-9005) 3:1
	Rapide	(E-9106) 7:1	(E-9006) 3:1
	Lent	(E-9103) 7:1	(E-9003) 3:1
Diluant	SOLV UNIVERSAL 5	0-15%	0-10%
	SOLV UNIVERSAL 3	0-15%	0-10%

DESCRIPTION ET PROPRIETES

- Recommandé pour des applications Airless et Airmix.
- Haute durabilité. Haut pouvoir anticorrosif.
- Haut pouvoir garnissant. Idéal pour les structures ou les surfaces difficiles à peindre grâce à sa résistance aux coulures.
- Recommandé pour usage industriel.
- Adhésion sur acier, inox, zinc (Galva, Tôles EZ...), aluminium, fonte, ABS, PVC, Plexiglass et gel-coat.
- Haute qualité de finition et bonne résistance aux intempéries.
- Grande dureté permettant un montage rapide des pièces.
- Haute résistance chimique. Les données de test peuvent être trouvées dans la section Informations sur le produit du site Web de Roberlo.
- Il peut être mélangé avec le PUR 844-M pour obtenir le niveau de brillance souhaité (tableau indicatif des effets de brillance en annexe A).

CARACTERISTIQUES DU 844-G

Aspect	Lisse
Brillant	70-80% 60°
Poids spécifique du Liant	1,3 kg/l à 20°C
Extrait sec (liant)	65-69 % (poids) 49-53% (volume)
Extrait sec prêt à l'emploi (sans dilution) (con E-910X)	66-70 % (poids) 50-54 % (volume)
VOC prêt à l'emploi 5% dilution (con E-910X)	420 g/l
VOC prêt à l'emploi 10% dilution (con E-910X)	450 g/l
VOC prêt à l'emploi 15% dilution (con E-910X)	470 g/l
Epaisseur du film sec	70 microns avec dilution (2 couches) 120-160 sans dilution airless (1 couche)
Rendement théorique 1 µm par litre de liant	615-715 m²/l
Rendement théorique 1 µm par litre de mélange sans dilution (con E-910X)	525-565 m²/l
Catégorie de résistance à la corrosion du système 844-G (ISO 12944)	C5 Moyen (250µm)

SUBSTRAT ET PREPARATION DE LA SURFACE

Le substrat doit être exempt de graisses, d'huiles et d'autres contaminants. Les sels et autres contaminants doivent être éliminés avec de l'eau douce sous pression. Avant de peindre, la surface doit être sèche.

Pour éviter la condensation sur le support, la température du support doit toujours être supérieure à 3°C à partir du point de rosée.

	LIMPIEZA	LIJADO	LIMPIEZA FINAL
Peintures anciennes	DA93	P240/320	DA93
Acier	DA93	P360/400 (Optionnel)	--
Acier renoué	DA93	(*)	--
Acier galvanisé	DA93	Robrite (Optionnel)	DA93
Aluminium	DA93	P240/320 (Optionnel)	DA93
Acier inoxydable	DA93	P240/320 (Optionnel)	DA93
ABS	DS226	--	--
PVC	DS226	--	--
Gelcoat	DS226	--	--
Acero galvanizado	DA93	--	--
IMPRIMACIONES			
Primanyl 5011	DA93	--	--
Primapox 6021	DA93	--	DA93
Primapox 6041	DA93	--	DA93
Primapur 9051	DA93	--	DA93

(*) For new steel surfaces, apply on a steel substrate previously prepared by abrasive blast cleaning in accordance with Sa 2 1/2 (ISO 8501-1).

For maintenance and/or repair of small areas where abrasive blasting cannot be applied, the substrate can be prepared by sanding to a minimum surface preparation in accordance with St-2 (ISO 8501-1).

Pour d'autres substrats consulter le Service Technique (SAT).

APPLICATION

T(°C)	PETITE SURFACE		GRANDE SURFACE	
	Durcisseur	Diluant	Durcisseur	Diluant
18-25	E-9105 / E-9106 E-9005 / E-9006	SOLV UNIVERSAL 5	E-9105 / E-9103 E-9005 / E-9003	SOLV UNIVERSAL 5/ SOLV UNIVERSAL 3
>25	E-9105 / E-9103 E-9005 / E-9003	SOLV UNIVERSAL 5/ SOLV UNIVERSAL 3	E-9105 / E-9103 E-9005 / E-9003	SOLV UNIVERSAL 5/ SOLV UNIVERSAL 3

	Application	% solvant (Vol.)	Viscosité (DIN 6 Cup)	Pression du Produit (BAR)	Pression de l'air (BAR)	Buse (mm)	N° de Couches x µm secs	Temps entre les couches
	Airless	0-15% (E-910X) 0% (E-900X)	16-22"	175-210	-	0,38 – 0,48 (mm) 0'015-0'019 (in)	100-150 dft / couche	3-4 h
	Airmix	0-15% (E-910X) 0% (E-900X)	16-22"	175-210	0,4-0,8	0,38 – 0,48 (mm) 0'015-0'019 (in)	100-150 dft / couche	3-4 h
	Pistolet pneumatique	0-10% (E-900X)	16-18"	-	2-2,5	1,8-2,5 mm	100-150 dft / couche	3-4 h
	Pistolet pneumatique chauffant	0-10% (E-900X)	16-18"	-	2-2,5	1,4-1,8 mm	100-150 dft / capa	3-4 h
	PINCEAU	0-5%						
	Pot life :	1,5 h						

S'il faut utiliser un additif à l'application, il es nécessaire de l'utiliser lors de l'ajout du diluent et ensuite bien remuer.

SECHAGE

				SÉCHAGE COMPLET
TEMPERATURE	HORS POUSSIÈRE	SEC AU TOUCHER	MANIPULABLE	
20° C	20-30'	2-3 h	5-6 h	16-24 h
60° C	---	---	---	30-45'

Le produit atteint sa performance maximale après 15 jours de séchage à l'air (température ambiante 18-22°C) ou dans un temps plus court à une température plus élevée.

ADDITIFS SUPPLEMENTAIRES POUR USAGES SPECIAUX

SITUATION	ADDITIF	DESCRIPTION	EFFET
Cratères	Additif Anti-cratère Disolac	Protection du film des agents polluants à l'extérieur.	Anti-cratère; protection du film.
Résistance aux intempéries /Filtres UV	Additif UV	Protection du film de revêtement contre les rayons UV.	Augmente la durabilité du revêtement.
Sensibilité à la surpulvérisation /Séchage trop rapide du film	Flow Additive	Améliore l'application, par exemple dans l'application de grandes surfaces ou dans des conditions sèches.	Maintient le film ouvert plus longtemps.
Séchage rapide	E-9106	Réduction du temps de séchage en cas de besoin.	Réduction du temps de séchage.
Dégraissage	DIS226 DA93	DIS226 pour les plastiques et les surfaces électrostatiques. DA93 pour surfaces grasses.	
Grandes surfaces, hautes températures, défauts (bulles) dues à l'humidité	SOLVANT SPECIAL GRANDES SURFACES	Solvant très lent.	Evaporation lente.
Hautes températures, défauts (bulles) dues à l'humidité, peau d'orange	Additif Retardant Acryliques et PUR	Additif retardant pour améliorer l'effet peau d'orange et les défauts (bulles) dues à l'humidité.	Evaporation lente.

Pour l'utilisation et les instructions des additifs, consulter la fiche technique de chaque produit.

OBSERVATIONS

- Utilisation recommandée en cabine ventilée à 20°C.

ENTRETIEN DE L'EQUIPEMENT

- Nettoyer avec un solvant de nettoyage avant le durcissement du produit.

SÉCURITÉ

- Consulter l'étiquette du produit.
- Pour plus d'information consulter la fiche de sécurité.
- Respecter les directives de sécurité et d'hygiène au travail tel que l'élimination des résidus.

STOCKAGE

- Conserver dans un endroit frais et bien ventilé en évitant l'exposition directe à la lumière solaire.
- Conserver entre +5°C et +30°C.

GARANTIE

- Un an dans l'emballage d'origine sans ouvrir.

ANNEXE A

Tableau de brillances (angle 60°)

PUR 844G	PUR 844M	E9105 (en volume sur couleur)	BRILLANCE (^60°)	CATEGORIE
100	0	7:1	> 60	SEMIBRILLANT
80	20	7:1	40-55	SATINE
60	40	7:1	30-40	SATINE
40	60	7:1	20-30	SEMIMATE
20	80	7:1	15-25	SEMIMATE
0	100	7:1	< 15	MATE

Degré de brillance obtenu par le rapport mélange de base pigmentée / liant (10/90).

Le degré de brillance dépend de la couleur appliquée, de l'épaisseur de la couche sèche, du support, de la température de séchage.

Ces produits sont réservés à un usage professionnel. La fiche de données de sécurité doit être consultée avant utilisation et les avertissements qui figurent sur les emballages des produits doivent être respectés. Son utilisation correcte, est liée en fonction de sa finalité et dans le respect de ses données techniques et de sécurité, fournies dans ces documents, est de la seule et exclusive responsabilité de l'utilisateur. ROBERLO S.A.U décline toute responsabilité en raison de l'utilisation incorrecte de tout produit.

Les informations contenues dans cette documentation sont basées sur nos connaissances scientifiques et techniques à la date de publication. ROBERLO se réserve le droit de modifier et / ou de supprimer tout ou partie des informations à tout moment et sans préavis. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier la mise à jour des informations. La dernière version de ce document remplace toutes les versions précédentes.

Toutes les clauses incluses dans ce document sont applicables à tout changement ou modification futur.
Pour toute information technique supplémentaire, consultez notre service client ou notre service technique.