

PUR 840-M

Polyuréthane Antirouille 2K Mat

PRODUITS

Bases pigmentées	DISOLAC	20
Liant	PUR 840-M	80
Durcisseur	E-9005 standard	4:1
	E9006 lent	4:1
	E9006 rapide	4:1
Diluant	SOLV UNIVERSAL 5	0-20%
	SOLV UNIVERSAL 3	0-20%

DESCRIPTION ET PROPRIETES

- Finition monocouche polyuréthane.
- Mat - peut être mélangé avec le PUR 840G pour obtenir le degré de brillance souhaité (tableau de luminosité indicatif en Annexe A).
- Bonne résistance chimique.
- Recouvrement avec protection anticorrosive.
- Adherence directe sur acier, inox, zinc (Galva, Tôles EZ, ...), aluminium, fonte, ABS, PVC, Plexiglass et gel-coat.
- Résistance au feu CLASSE B-s1,d0 (UNE-EN 13501-1:2007+A1:2010).
- Produit devant être appliqué en installations en conformité avec la Directive 1999/13/CE.

CARACTERISTIQUES DU PUR 840-M

Aspect	Mat	
Brillant	Aprox. 10% à 60°, 20-25% à 20°	
Poids spécifique du Liant	1,1 kg/l à 20°C	
Extrait sec (liant)	50-54 % (poids)	38-43% (volume)
Extrait sec prêt à l'emploi	48-55 % (poids)	37-42 % (volume)
VOC prêt à l'emploi 20% dilution	> 500 g/l - 2004/42/EC - IIA(j)(500)	
Epaisseur du film sec	60-70 microns (2 couches)	
Rendement théorique 1 µm par litre de liant	380-430 m ² /l	
Rendement théorique 1 µm par litre de mélange 20% dilution	370-420 m ² /l	
Catégorie de résistance à la corrosion du système 840-M (ISO 12944)	C3 haut /C4 moyen	

SUBSTRAT ET PREPARATION DE LA SURFACE

	NETTOYAGE	PONÇAGE	NETTOYAGE FINAL
Peintures anciennes	DA93	P360/400	DA93
Parts plastiques	--	--	--
Acier	DA93	P360/400	DA93
Acier galvanisé	DA93	P360/400	DA93
Aluminium	DA93	P360/400	DA93
PRIMAIRES			
Primanyl 5011	DA93	---	---
Primapox 6021	DA93	Optionnel (P320)	DA93
Primapox 6041	DA93	Optionnel (P320)	DA93
Primapur 9051	DA93	Optionnel (P320)	DA93

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

APPLICATION

T(°C)	PETITE SURFACE		GRANDE SURFACE	
	Durcisseur	Diluant	Durcisseur	Diluant
18-25	E9005/E9006	SOLV UNIVERSAL 5	E9005	SOLV UNIVERSAL 5
>25	E9005	SOLV UNIVERSAL 5	E9005/E9003	SOLV UNIVERSAL 3

	Proportion de mélange Base/Liant (en poids)				20/80			
	Proportion de mélange Durcisseur (en volume)				Pigmenté		Vernis	
					4:1		---	
Application électrostatique (en volume)				---				
	Application	% solvant (VOLUMEN)	Viscosité (20°C) COPA FORD 4	Pression (BAR)	Pression du Produit (BAR)	Buse (mm)	N° de Couches x µm secs	Flash off (min)
	Pistolet à gravité	10-15%	20"-23" F/4 20°C	2-3	---	1,3-1,5	2x25	10' 20°C
	Pot life:	8 heures						

S'il faut utiliser un additif en l'application, il est nécessaire l'utiliser en l'ajout du solvant.

SECHAGE

 TEMPERATURE	 MANIPULABLE	SECHAGE TOTAL
20° C	1h-1h30'	3h-3h30'
60° C	---	30'

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 en dehors.	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 film de 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	E9006	Réduction du temps de séchage en cas de besoin.	Réduction du temps de séchage.
Séchage lent	E9003	Augmente le temps de séchage en cas de besoin.	Augmente le temps de séchage.
Dégraissage	DIS226 DA93	DIS226 pour les plastiques et les surfaces électrostatiques. DA93 pour surfaces grasses.	

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

OBSERVATIONS

- Il est recommandé d'utiliser 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 (60° en gloss)

PUR 840G	PUR 840M	E9005 (en volume)	BRILLANCE (^60°)	CATEGORIE
100	0	4:1	>90	BRILLANT
75	25	4:1	70-90	SEMIBRILLANT
50	50	4:1	40-70	SATINE
25	75	4:1	20-40	SATINE
0	100	4:1	<20	MATE

Degré de brillance obtenu par le rapport mélange de base pigmentée / liant (20/80).

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 S.A.U 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.

