

PUR 844-M

Monocouche Polyuréthane 2K mat

PRODUITS

Bases pigmentées	DISOLAC	5-10
Liant	PUR 844-M	95-90
Durcisseur	E-9105	7:1
Diluant	SOLV UNIVERSAL 5	0-20%
	SOLV UNIVERSAL 3	0-20%

DESCRIPTION ET PROPRIETES

- Recommandé pour des applications Airless et Airmix.
- Haute durabilité. Haut pouvoir anticorrosion.
- Haut pouvoir garnissant. Idéal pour les structures ou les surfaces difficiles à peindre grâce à sa résistance aux coulures.
- Recommandé pour usage industriel.
- Adhésion directe sur fer, acier inoxydable inox, galvanisé, fonte, électrozinc, aluminium, ABS, PVC et gel coat.
- Haute qualité de finition et bonne résistance aux intempéries.
- Grande dureté permettant un montage rapide des pièces.
- Haute résistance chimique. Consultez les produits testés dans le catalogue d'informations techniques sur le site Roberlo.
- Produit devant être appliqué en installations en conformité avec la Directive 1999/13/CE.
- Il peut être mélangé avec le PUR 844-G afin obtenir le degré de brillance souhaité (tableau guide de brillance en annexe A).

CARACTERISTIQUES DU 844-M

Aspect	Lisse	
Brillant	Mat <15% 60°	
Poids spécifique du Liant	1,1 kg/l à 20°C	
Extrait sec (liant)	59-63 % (poids)	46-50% (volume)
Extrait sec prêt à l'emploi (sans dilution)	61-65 % (poids)	50-54 % (volume)
COV prêt à l'emploi 5% dilution	450 g/l	
COV prêt à l'emploi 10% dilution	470 g/l	
COV prêt à l'emploi 15% dilution	490 g/l	
Epaisseur du film sec par couche	100 microns secs (conseillé)	

	(150-175 microns humide) 150 microns secs (max.) (225-250 microns humide)
Rendement théorique 1 µm par litre de liant	625-725 m²/l
Rendement théorique 1 µm par litre de mélange sans dilution	500-540 m²/l
Catégorie de résistance à la corrosion du système PUR 844 (ISO 12944 :-6 :2018)	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.

	NETTOYAGE	PONÇAGE	NETTOYAGE FINAL
Peintures anciennes	DA93	P240/320	DA93
Acier	DA93	P360/400 (Optionnel)	--
Acier sablé	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	--	--
PRIMAIRES			
Primanyl 5011	DA93	--	--
Primapox 6021	DA93	--	DA93
Primapox 6041	DA93	--	DA93
Primapur 9051	DA93	--	DA93

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

(*) Pour les surfaces en acier neuves, appliquer sur un support en acier préalablement préparé par sablage à un degré de préparation de surface minimum de Sa 2 ½ (selon ISO 8501-1).

Pour l'entretien et/ou la réparation de petites surfaces où le décapage au jet d'abrasif ne peut pas être appliqué, le substrat peut être préparé par ponçage à un degré de préparation de surface minimum de Sa-2 (selon la norme ISO 8501-1).

APPLICATION

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

	Proportion de mélange Base/Liant (en poids)					5/95 (couleurs couvrantes) 10/90 (couleurs moins couvrantes)		
	Proportion de mélange Durcisseur (en volume)					Pigmenté		
						7:1		
	Application électrostatique (en volume)							
	Application	% Diluant (Vol.)	Viscosité (Coupe DIN 6)	Pression de l'air (BAR)	Pression du Produit (BAR)	Buse (mm)	N° de Couches x µm secs	Temps de recouvrement entre les couches
	Airless	0-15%	16-22"	-	175-210	0,38 – 0,48 (mm) 0'015-0'019 (in)	100-150 dft x capa	3-4 h
	Airmix	0-15%	16-22"	0,4-0,8	175-210	0,38 – 0,48 (mm) 0'015-0'019 (in)	100-150 dft x capa	3-4 h
	Pneumatique	10-20%	16-18"	2-2,5	-	1,8-2,5 mm	100-150 dft x capa	3-4 h
	Pot sous pression	10-20%	16-18"	2-2,5	0,3-0,6	1,4-1,8 mm	100-150 dft x capa	3-4 h
	PINCEAU	0-5%						
	Pot life:	1,5h						

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

 TEMPERATURE	 HORS POUSSIÈRE	 SEC AU TOUCHER	 MANIPULABLE	 DUR A CŒUR
20° C	20-30 minutes	3-4 heures	6-8 heures	16-24 heures
60° C	---		---	30-45 minutes

Un séchage à une température inférieure ou à une épaisseur appliquée supérieure à celle recommandée allongera les temps indiqués.

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

Table des brillances (angle de 60°)

PUR 844G	PUR 844M	E9105 (ratio en volume)	BRILLANT (^60°)	CATÉGORIE
100	0	7:1	> 60	SEMI-BRILLANT
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	SEMI-MAT

Degré de brillance obtenu par le rapport mélange de base pigmentée / liant (30/70).

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.