

SILICONE 400°C

Protection de l'acier

PEINTURE A BASE DE RESINE ALKYDE SILICONE



DEFINITION

- **Version noir** : laque satinée pour acier résistant à de hautes températures sèches jusqu'à 350°C en continu
- **Version aluminium** : laque satinée pour acier (pigmentée à l'aluminium métal) résistant à des températures sèches jusqu'à 400°C en continu
- Liant à base de résine alkyde modifiée silicone
- Application pistolets (brosse possible pour de petites surfaces seulement)

UTILISATIONS

- Tout matériel en acier grenailé nécessitant une stabilité thermique de la peinture (pots d'échappement, tuyauteries chaudes, cheminées, éléments de four, d'étuve, de chaudière)

PRINCIPALES PROPRIETES

- **Version noire** : bonne tenue à une température sèche de 350°C en continu, supporte des pointes brèves à 400°C
- **Version aluminium** : bonne tenue à une température sèche de 400°C en continu.
- Bonne protection anticorrosion de l'acier
- Ne peut être utilisé pour un contact direct avec la flamme et en ambiance humide (intérieur d'autoclave)

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C sans diluant)

<i>Aspect du film</i>	Satiné	
<i>Teintes</i>	Noir (réf. 09283)	Aluminium (réf. 09221)
<i>Densité</i>	1.15 ± 0.05	1.06 ± 0.05
<i>Extrait sec</i>	Poids : 59.2% ± 2.0 Volume : 46.8% environ	Poids : 56.5% ± 2.0 Volume : 49.2% environ
<i>Epaisseur recommandée</i>	110 µm humides 50 µm secs	100 µm humides 50 µm secs
<i>Rendement théorique</i>	125 g/m ² (pour 50 µm secs)	110 g/m ² (pour 50 µm secs)
<i>Consommation théorique</i>	8.1 m ² /kg (pour 50 µm secs)	9.2 m ² /kg (pour 50 µm secs)
	Afin d'optimiser la protection et l'adhérence sur acier, nous recommandons de ne pas dépasser des épaisseurs de 50 µm secs	
<i>Séchage à 20°C</i>	Hors poussière : 40 min Sec au toucher : 60 min Apparent complet : 4 h Désolvatation avant mise en température : minimum 24h à température ambiante	
<i>Conditionnement</i>	Emballages de 1 kg et 5 kg	
<i>Stockage</i>	Maximum 12 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C	

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface **Impérativement sur acier grenailé** par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2,5

Conditions d'application **Température d'application** : de 5°C à 35°C
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation
Hygrométrie : maximum 85% HR

Matériel d'application **Pistolet Pneumatique**
Diluant Diluant X14 (réf. 25156)
Taux de dilution 0 à 5%

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

- Une couche de 50µm secs appliquée sur acier grenailé

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR Famille I Classe 10c
COV 467 g/l (noir) et 461 g/l (aluminium). Selon 2004/42/CE : sous catégorie A/i, valeur limite de la classe : 500 g/l
Hygiène et Sécurité Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur
Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

Fait le 28/06/2021. Annule les versions précédentes.

Ces informations correspondent à l'état actuel de nos connaissances et n'ont d'autre but que de vous renseigner sur nos produits et leurs possibilités d'applications. Elles sont données avec objectivité et n'impliquent aucune garantie de notre part. En raison des évolutions techniques et de nos acquis, les données de la présente fiche peuvent être modifiées et révisées à tout moment. Il appartient à l'utilisateur du produit de vérifier auprès de nos services que cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente.