

**FINITION PU ACRYLIQUE  
ADHERENCE DIRECTE SEMI-BRILLANTE****5822/****URACRIL****Couleurs: toutes les teintes SMALTOSISTEM**

Finition PU acrylique semi-brillante monocouche à adhérence directe sur: acier, aluminium, acier galvanisé, cuivre. Utilisée comme protection pour la métallerie, les échafaudages et objets divers.

**SUPPORTS**

Aciers ferreux bien dégraissés, tôle galvanisée et aluminium traités correctement.  
Primaires époxy 5203/ ou 5204/.  
Primaire PU acrylique 5823/.

**PREPARATION DU PRODUIT****RAPPORT DE CATALYSE:** pour 100 parts de composant A

<b>POIDS</b>	<b>VOLUME</b>	<b>TYPE DE CATALYSEUR</b>
12	15	9906 / 0699
25	35	9909 / 0699

**DILUTION:** pour 100 parts de composant A  
\_ **30%** avec les diluants polyuréthane **9051/** ou **9055/**

**POT LIFE:**

<b>POT LIFE</b>	<b>TYPE DE CATALYSEUR</b>
3 heures	9906 / 0699
3 heures	9909 / 0699

**METHODES D'APPLICATION**

\_ Pistolet: pistolet à godet, électrostatique, airmix, mixte-air

Epaisseur conseillée 50 – 60 microns secs

## SECHAGE (METHODE ALCEA - ME 81)

### AIR:

Hors poussière: 10 minutes  
Sec au toucher: 4 heures  
En profondeur: 18 heures  
Temps pour le recouvrement: 18 heures a 20°C

### ETUVAGE:

30 minutes 50 – 60° C après un temps de reprise de 15 – 20 minutes à l'air.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES \*

	BASE	CATALYSEUR		U.M.	METHODE
		9906/0699	9909/0699		
Poids spécifique	1.157 – 1.320	1.143 – 1.282	1.098 – 1.212	kg/l	ALCEA – ME 14
Viscosité Ford 8/20°C	17 – 23"	//	//	s	ALCEA – ME 16
Extrait sec en poids	59 – 66%	59.1– 65.4%	53.2 – 58.8%	kg/kg	ALCEA – ME 15
Extrait sec en volume	37.2 – 40.2%	39 – 41.7%	35.1 – 37.5%	l/kg	ALCEA – ME 15
Extrait sec à volume	46.5 – 49.1%	47.7 – 50.1%	41.2 – 42.6%	l/l	ALCEA – ME 15
Brillance – Gloss 60°		45 – 50		//	ALCEA – ME 60
Rendement théorique à 30 microns secs		11.7 – 13.9		m <sup>2</sup> /kg	ALCEA – ME 82

## NOTE

Durant la période estivale avec des températures supérieure à 25°C et une humidité supérieure à 60% il est nécessaire au moins de doubler la quantité de diluant et appliquer le produit en couches fine, à de intervalles de quelques minutes, afin d'éviter que le film ne durcisse en superficie trop rapidement et bloque ainsi le solvant. Ceci pour éviter l'apparition de petites bulles.

## STOCKAGE

Attention: le produit doit être stocké dans ses récipients originaux, à l'abri des sources de chaleur, à une température comprise entre +5°C et +35°C

= . = . = . =

\* Les valeurs avec une astérisque indiquent un système tinctométrique; elles ont un caractère indicatif et se réfèrent à la réalisation exacte de nos formules.

Les indications de la présente brochure sont le fruit de nombreuses expériences et doivent être considérées comme étant d'excellents indices d'orientation. Toutefois, les modes d'application et les systèmes de travail étant fort variés, nous ne saurions en garantir le succès dans tous les cas.

La présente version mise à jour annule et remplace toutes les éditions précédentes.

**N.B.: Pour plus d'informations, veuillez consulter notre bulletin technique  
FERRO NF 289**