



Peintures Anticorrosion, Industrie et Bâtiment
Résines de Sol
Pâtes Pigmentaires
Revêtements alimentaires et ACS



LAQUE CSR

Pour supports en acier

ALKYDE MONOCOMPOSANT



DEFINITION

- Finition glycérophtalique brillante à séchage rapide.
- Application pistolets uniquement.

UTILISATIONS

- Finition pour structures métalliques en atelier et sur chantier.
- Laque pour matériels de travaux publics.
- Laque pour articles de serrurerie.

PRINCIPALES PROPRIETES

- Finition à séchage rapide.
- Bonne résistance aux intempéries.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour la LAQUE CSR blanc RAL 9003 réf. 18104)

<i>Aspect du film</i>	Brillant
<i>Teintes</i>	Blanc, Système à teinter SOBCOLOR S
<i>Densité</i>	1.29 ± 0.05
<i>Extrait sec</i>	Poids : 65% ± 2 – Volume : 48%
<i>Brillance (sous angle 60°C)</i>	70 à 80%
<i>Rendement théorique</i>	7.4 m ² /kg à la couche
<i>Epaisseur recommandée</i>	50µm secs ; 105µm humides
<i>Epaisseur sèche maxi possible</i>	70µm secs
<i>Séchage à 20°C</i>	Hors poussière : 35min Sec toucher : 2h Apparent complet : 24h
Conditionnement	5kg - 25kg
Stockage	Maximum 12 mois en emballage d'origine non ouvert et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C

MISE EN ŒUVRE

<i>Préparation de surface</i>	A utiliser directement sur les apprêts cités ci-après en respectant le délai de recouvrement donné par la fiche technique : <ul style="list-style-type: none">- Primaires glycérophthaliques : PRIMAPHOS, APPRET ARHS, APPRET UPB, APPRET ANTI ROUILLE PPZA- Primaires époxydes : GALPRIM, APPRET EPOXY R- Primaire universel : PRIMER VINYL EPOX- Primaire en phase aqueuse : HYDROSOB, PRIM.O.SOB
<i>Conditions d'application</i>	Température support : 5°C à 25°C - Température ambiante : 8°C à 30°C Hygrométrie : maximum 70 % HR La température du subjectile doit être supérieure de 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.
<i>Préparation du produit</i>	Bien homogénéiser le produit de préférence à l'aide d'un agitateur mécanique à vitesse lente. Ajouter si nécessaire le diluant sous agitation.
<i>Matériel d'application</i>	Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique
<i>Diluant</i>	Diluant X14 (réf. 25156)
<i>Taux de dilution</i>	Au pistolet airless : 5 à 8% Au pistolet pneumatique : 8 à 13%
<i>Nettoyage des outils</i>	Diluant X14 (réf. 25156)

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

Sur apprêt approprié 1 couche de **LAQUE CSR**

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

<i>Classification AFNOR</i>	Famille I Classe 4a
<i>COV (pour la réf. 18104)</i>	443 g/litre. Selon 2004/42/CE : sous catégorie A/i, valeur limite de la classe : 500 g/l
<i>Hygiène et Sécurité</i>	Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

CAS PARTICULIERS : couleurs métallisées – SOBCOLOR.S

- Seule une application au pistolet pneumatique peut donner des résultats esthétiques acceptables. Une application au pistolet airless et surtout à la brosse ou au rouleau est totalement déconseillée (résultats esthétiques décevants laissant apparaître des différences très importantes de nuance résultant d'une orientation différenciée des particules du pigment aluminium).
Il sera difficile d'obtenir un aspect uniforme sur une grande surface (nuançage sur les zones de reprises).

Fait le 14/11/2019. 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.