



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



POLYSOB

Pour supports en acier apprêté

POLYURETHANE BI-COMPOSANT



DEFINITION

- Finition polyuréthane bi-composante brillante.
- Séchage rapide.
- Application pistolets.

UTILISATIONS

- Mise en peinture de supports métalliques apprêtés avec :
 - Apprêts époxydes : GALPRIM, APPRET EPOXY R, SOBPRIM BT2, PRIMAIRE EM2...
 - Apprêt polyuréthane type APPRET POLYACRYSOB, APPRET PU RAPIDE
 - Primaire monocomposant : PRIMER VINYL EPOX
- Mise en peinture de finition de carrosserie agricole et industrielle.
- Adhérence directe sur aluminium déroché.

PRINCIPALES PROPRIETES

- Bonne durabilité en exposition extérieure.
- Bonnes propriétés mécaniques.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour le POLYSOB Blanc réf. 25965)

Aspect du film **Brillant**
Teintes **Système à teinter SOBCOLOR.S**

Densité **1.17 ± 0.05**
Extrait sec **Poids : 61.3% ± 2 – Volume : 48%**

Rendement théorique **8.2 m²/kg à la couche (pour 50µm secs)**

Épaisseur recommandée **50µm secs ; 105µm humides**

Séchage à 20°C **Hors poussière : 30min / Sec toucher : 12h / Apparent complet : 36h**

Conditionnement	Produit de série	Système à teinter SOBCOLOR.S
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Kit de 5kg : base 4kg – durcisseur 1kg ▪ Kit de 25kg : base 20kg - durcisseur 5kg 	<ul style="list-style-type: none"> Kit de 6kg : base 5kg – durcisseur 1kg Kit de 30kg : base 25kg - durcisseur 5kg

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 en respectant le délai de recouvrement donné par la fiche technique de chaque produit. Sur aluminium : faire un dérochage au Dérochant SOBACID (réf. 20993), avant l'application du POLYSOB , suivi d'un rinçage et d'un séchage soignés.	
<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>Rapport de mélange en poids</i>	Produit de série ▪ <u>Base</u> : 80% ▪ <u>Durcisseur</u> réf. 17455B : 20%	Système à teinter SOBCOLOR.S <u>Base</u> réf. 25970 : 100% (4% en volume) <u>Durcisseur</u> réf. 17455B : 20% (1% de volume)
<i>Durée de vie en pot</i>	Ne mélanger le durcisseur et la base qu'avant utilisation 5h	
<i>Préparation du produit</i>	Mélanger la partie base et le durcisseur en respectant le dosage. Les emballages sont pré-dosés. Si possible, utiliser un agitateur. Le non-respect du dosage ou un mauvais mélange provoque de graves désordres. NE JAMAIS FRACTIONNER LES KITS	
<i>Matériel d'application</i>	Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique, Brosse, Rouleau en retouche seulement	
<i>Diluant</i>	Diluant Polyacrysob Rapide (réf. 10739), Diluant Polyacrysob Lent (réf. 15799) pour les périodes chaudes	
<i>Taux de dilution</i>	Au pistolet airless : 0 à 5% Au pistolet pneumatique : 5 à 10% A la brosse et au rouleau : 5 à 8% de Diluant SN3 (réf. 08803) Les polyuréthanes sont sensibles à l'eau. Dans le cas d'une application au pistolet pneumatique, s'assurer que l'air de pulvérisation soit bien sec.	
<i>Nettoyage des outils</i>	Diluant Polyacrysob Rapide (réf. 10739), Diluant Polyacrysob Lent (réf. 15799)	

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

Sur supports métalliques apprêtés 1 couche de **POLYSOB**

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR Famille I Classe 6a1
COV (pour la réf. 25965) 452 g/litre. Selon 2004/42/CE : sous catégorie A/j, 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

CAS PARTICULIER

- 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 nuances 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 22/11/2019. 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.