

## Fiche technique

### LIANT 350 – F341

#### PRODUITS

Liant 350	F341
Durcisseur MS standard	F361
Durcisseur MS rapide	F362
Diluant lent	F371
Diluant standard	F372
Diluant rapide	F373
Accélérateur 2K	F381

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le liant 350 est une finition haute performance à deux composants conçue spécifiquement pour le marché des véhicules utilitaires.

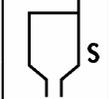
Facile à appliquer sur de grandes surfaces, il offre également un bel aspect et une bonne durabilité.

Grâce au système de durcisseurs et de diluants Delfleet, il est possible d'adapter les propriétés de pulvérisation en fonction des méthodes d'application, des conditions et des types de travaux.

#### PREPARATION DES SUPPORTS

	<p><b>Préparer le support de la manière suivante :</b></p> <p>Les finitions d'origine et les surfaces en bon état doivent être dégraissées, nettoyées et poncées à sec à l'aide du papier P320 - P360 (P600 à l'eau) avant d'appliquer la finition.</p> <p>L'acier, l'aluminium, le GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) et l'acier galvanisé doivent être pré-apprêtés à l'aide de l'apprêt Delfleet approprié, afin d'assurer un bon niveau d'adhérence entre les couches et une protection adéquate des supports.</p>	<p><b>NETTOYAGE</b></p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.</p> <p>Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide d'un mélange de dégraissant D845 et de dégraissant D837 (ou de nettoyant bas COV D8401).</p>
	<p>Ne pas utiliser le liant F350 sur :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- les finitions acryliques thermoplastiques,</li><li>- les finitions synthétiques qui ne sont pas complètement sèches,</li><li>- les apprêts hydrodiluables qui ne sont pas complètement secs.</li></ul>	

## PREPARATION ET APPLICATION

	<b>HVLP / Pression</b> En volume  F341 2 F36* 1 F37* 0,5	<b>Airless / Airmixte</b> En volume  F341 2 F36* 1 F37* 0,5		
<b>Durée de vie en pot à 20°C : 8 heures</b>	Jusqu'à 18°C : F362 / F372 / F373	De 18 à 25°C : F361 / F372 / F371	Au-dessus de 25°C : F361 / F371	
	<b>Viscosité :</b>	<b>HVLP</b> 16 - 19 secondes AFNOR4 à 20°C	<b>PRESSION</b> 16 - 19 secondes AFNOR4 à 20°C	<b>AIRLESS / AIRMIXTE</b> 19 - 31 secondes AFNOR4 à 20°C
	<b>Réglage du pistolet :</b>	1,4 - 1,8 mm 2 bars (entrée)	0,85 - 1,1 mm 2 bars (entrée) Débit : 280 - 320 cm <sup>3</sup> /min	0,22 - 0,28 mm <u>Airless</u> : 122 - 157 bars <u>Airmixte</u> : 70 - 105 bars Pression à la buse : 1,40 - 1,75 bars
	<b>Nombre de couches :</b>	2	2	1 - 2
	<b>Temps d'attente à 20°C :</b> <b>Entre les couches</b> <b>Avant étuvage</b>	10 - 15 minutes 15 - 20 minutes	10 - 15 minutes 15 - 20 minutes	15 - 20 minutes 30 minutes
<b>Temps de séchage :</b> 	<b>Hors poussières à 20°C</b> <b>Sec à cœur à 20°C</b> <b>Etuvage à 60°C</b> <b>(temp. du métal)</b>  <b>IR ondes moyennes</b>	<b>HVLP</b> 10 - 20 minutes 24 heures 40 minutes  10 - 15 minutes	<b>PRESSION</b> 10 - 20 minutes 24 heures 40 minutes  10 - 15 minutes	<b>AIRLESS / AIRMIXTE</b> 20 - 30 minutes 24 heures 45 - 60 minutes  Non applicable
<b>Epaisseur du film sec :</b>	<b>Minimum</b> <b>Maximum</b>  <b>Rendement théorique</b>	40 µm 60 µm  8 - 9,5 m <sup>2</sup> /l	40 µm 60 µm  8 - 9,5 m <sup>2</sup> /l	50 µm 70 µm  9 - 10 m <sup>2</sup> /l
Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.				

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD51

Page 2

## PERFORMANCES ET LIMITES

En cas de températures plus basses ou de temps de masquage ou d'étuvage réduits, l'ajout de l'**accélérateur 2K F381** au mélange prêt à l'emploi, dans des proportions de 2 à 4 % en poids, permet de réduire considérablement les temps de séchage. Une solution alternative consiste à l'ajouter directement à la teinte avant l'activation, dans des proportions de 3 à 6 % en poids. Un tel ajout influe sur la durée de vie en pot.

## NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou d'un solvant de nettoyage.

---

## HYGIENE ET SECURITE

**Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel**, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : [http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS).

PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
France  
Tél. : 01 41 47 21 22  
Fax : 01 41 47 21 25

