



TECHNICAL DATASHEET

7-538 / 539

DIRECT TO METAL – GLOSS TOPCOAT

Update mai 2016

PRODUIT	CODE DE COMM.	DESCRIPTION DU PRODUIT
7-538		Direct Binder GL 80%
7-539		Direct Binder GL 80% Light Colours
9-070		Direct Hardener
9-080		Acrylic Hardener
9-075		HS Direct Hardener
1-480		Direct Thinner
1-470		Extra Slow Thinner
6-550		Direct Accelerator

DESCRIPTION DU PRODUIT


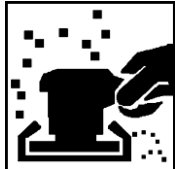
SELEMIX® Direct Gloss sont des peintures polyuréthannes basées sur une technologie PU à deux composants, à appliquer directement sur le support et offrant des niveaux de brillant d'environ 80 à 60°. Les caractéristiques des produits sont les suivantes:

- Système 1-couche
- Forte épaisseur: jusqu'à 160µm d'épaisseur de film mouillé
- Application airless, airmix, conventionnel ou HVLP systemes.
- Bonne adhésion sur divers supports tels que l'acier nu, l'aluminium, l'acier galvanisé et le plastique renforcé de fibres de verre.
- Excellent pouvoir couvrant grace à des pâtes à pigment haute concentration.

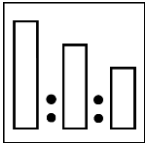
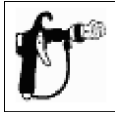

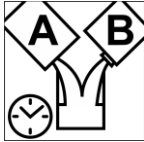
Attention: La brillance peut varier +/- 5% selon de la couleur.

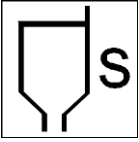


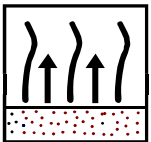

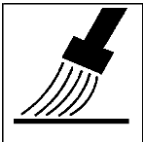

Selemix Direct est conforme à la réglementation réglementation sur le teneur en COV lorsque le 9-075 durcisseur est utilisé avec le système Airless ou Airmix. (Teneur en COV du produit prêt à l'emploi inférieure à 420 g/l)

CHOIX ET PRÉPARATION DES SUPPORTS

	<p>Dégraisser et nettoyer à l'aide d'un nettoyant approprié.</p>														
	<table> <tr> <td></td> <td>Ponçage</td> </tr> <tr> <td>Fonte</td> <td>P80-120 (sec)</td> </tr> <tr> <td>Acier nu</td> <td>P80-120 (sec) ou grenailage</td> </tr> <tr> <td>Acier phosphaté</td> <td>Scotch Brite</td> </tr> <tr> <td>Alliages légers</td> <td>P180-220 (sec)</td> </tr> <tr> <td>Aluminium</td> <td>P180-220 (sec)</td> </tr> <tr> <td>Polyester</td> <td>P240 (sec)</td> </tr> </table>		Ponçage	Fonte	P80-120 (sec)	Acier nu	P80-120 (sec) ou grenailage	Acier phosphaté	Scotch Brite	Alliages légers	P180-220 (sec)	Aluminium	P180-220 (sec)	Polyester	P240 (sec)
	Ponçage														
Fonte	P80-120 (sec)														
Acier nu	P80-120 (sec) ou grenailage														
Acier phosphaté	Scotch Brite														
Alliages légers	P180-220 (sec)														
Aluminium	P180-220 (sec)														
Polyester	P240 (sec)														

GUIDE D'APPLICATION À AIDE DES DURCISSEURS 9-070 OU 9-080

		Blanc et teintes pastel		Autres teintes																							
Proportions de mélange		liant	95	liant	85																						
En poids		teinte de base 5		teinte de base	15																						
<p><i>Proportions de mélange</i></p> 		<p>AIRLESS / AIRMIX</p>  <p>En poids</p> <table> <tr> <td>mix</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>9-070/080</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>1-xxx</td> <td>200</td> </tr> </table> <p>En volume</p> <table> <tr> <td>mix</td> <td>4 parts</td> </tr> <tr> <td>9-070/080</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>1-xxx</td> <td>1 part</td> </tr> </table>	mix	1000	9-070/080	200	1-xxx	200	mix	4 parts	9-070/080	1 part	1-xxx	1 part	<p>CONVENTIONNELLE</p>  <p>En poids</p> <table> <tr> <td>Mix</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>9-070/080</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>1-xxx</td> <td>200-250</td> </tr> </table> <p>En volume</p> <table> <tr> <td>Mix</td> <td>4 parts</td> </tr> <tr> <td>9-070/080</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>1-xxx</td> <td>1,2-1,5 part</td> </tr> </table>	Mix	1000	9-070/080	200	1-xxx	200-250	Mix	4 parts	9-070/080	1 part	1-xxx	1,2-1,5 part
mix	1000																										
9-070/080	200																										
1-xxx	200																										
mix	4 parts																										
9-070/080	1 part																										
1-xxx	1 part																										
Mix	1000																										
9-070/080	200																										
1-xxx	200-250																										
Mix	4 parts																										
9-070/080	1 part																										
1-xxx	1,2-1,5 part																										
<p>REMARQUES: Durcisseur 9-080 est recommandé pour le séchage à l'air durant la nuit. 1-480 Direct PUR Thinner est recommandé en cas de températures inférieures à 25°C lors de l'application. 1-470 Extra Slow Thinner est recommandé en cas de températures supérieures à 25°C de l'application. Bien remuer le durcisseur avant d'ajouter le diluant. Puis bien remuer à nouveau.</p>																											
	<p>Durée de vie en pot 20°C</p>	<p>2 – 3H</p>	<p>3H</p>																								

	Viscosité	25 – 30 sec. DIN 4 à 20°C	20 – 25 sec. DIN 4 à 20°C
	Réglage du pistolet Pression de la pulvérisation	11 -13 100–140 bar Airless 2-3 bar Airmix	
	Réglage du pistolet Pression de la pulvérisation		Buse 1,8 mm HVLP: 2.2 bar
	Nombres des couches Temps de préséchage entre les couches	1 – 2 15 – 20 minuits	2 – 3 15 – 20 minuits
	Temps de séchage à 20° C: Hors poussières Sec au toucher Sec à coeur Étuvage	1 H 1,5-2H 24 uur 45 min. à 60°C (temp. métal)	1H 2H 24H 45 min. à 60°C (temp. métal)
	Epaisseur totale du film sec Surpeindre	80 – 100 µm L'ajout de couches supplémentaires permet d'obtenir une plus grande épaisseur. Cela rallonge le temps de séchage!	
	Couleur	Vérifier la teinte et le brillant avant usage.	





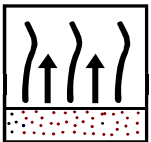

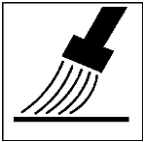

GUIDE D'APPLICATION À L'AIDE DES DURCISSEURS 9-070 OU 9-080

	<p>Temps de séchage à 20°C:</p> <p>Hors poussières Sec au toucher Sec à coeur Étuvage</p>	<p>1H 1,5 – 2H 24H 45 min. à 60°C (température d'objet)</p>	<p>1H 2H 24H 45 min. à 60°C (température d'objet)</p>
	Surpeinture	<p><i>Selemix</i> Direct Topcoat peut être recouvertes sans ponçage, avec un délai de 10 jours à 5 mois après le séchage. Il est essentiel que la surface soit nettoyée soigneusement avant la surpeinture.</p>	
	Couleur	<p>Vérifier la teinte et le brillant avant l'application.</p>	

GUIDE D'APPLICATION AVEC DURCISSEUR 9-075

		Blanc et teintes pastel	Autres teintes
Proportions d'ajustage des teintes		Liant: 95	Liant: 85
En poids:		Teintes de base 5	Teintes de base: 15
<p>Proportions de mélange</p>		AIRLESS / AIRMIX	CONVENTIONNEL
		En poids	En poids
	Durcisseur	mix 1000	Mix 1000
	Diluant	9-075 130	9-075 130
		1-xxx 100	1-xxx 250
		En volume	En volume
	Durcisseur	mix 6 parts	Mix 6 parts
	Diluant	9-075 1 part	9-075 1 part
		1-xxx 1 part	1-xxx 2 parts
<p>REMARQUES: 1-480 Direct PUR Thinner peut être utilisé en cas de températures inférieures à 25°C. 1-470 Extra Slow Thinner est recommandé en cas de températures supérieures à 25°C lors l'application. Bien remuer le durcisseur avant d'ajouter le diluant. Puis bien remuer à nouveau.</p>			

--	--	--	--

	Pot de vie en pot 20° C	2 – 3H	2 – 3H
	Viscosité	25 – 35 sec. DIN à 20°C	20 – 25 sec. DIN à 20°C
	Réglage du pistolet Pression de la pulvérisation	11 -13 100–140 bar Airless 70–100 bar Airmix	
	Réglage du pistolet Pression de la pulvérisation		Buse 1,8 mm Standard: 3-4 bar HVLP: 2 bar Pression au chapeau d'air: 2-2,5
	Nombre des couches Temps de présechage entre les couches	1 – 2 15 – 20 minutes	2 15 – 20 minutes
	Temps de séchage à 20° C: Hors poussières Sec à toucher Sec au coeur Étuvage	1H 1,5 – 2H 24H 45min. à 60°C (temp. objet)	1H 1.5 – 2H 24H 45 min. à 60°C (temp. objet)
	Epaisseur totale du film sec Surpeinture	80 – 100 µm L'ajout de couches supplémentaires peut permettre d'obtenir une plus grande épaisseur. Cela rallonge le temps de séchage! <i>Selemix</i> Direct Topcoats peuvent être recouvertes sans ponçage, avec un délai de 10 jours à 5 mois après le séchage. Il est essentiel que la surface soit nettoyée et dégraissée soigneusement avant la surpeinture !	
	Couleur	Vérifier la teinte et le brillant avant l'usage.	

INFORMATION TECHNIQUE À L'AIDE DE DURCISSEURS 9-070 OU 9-080

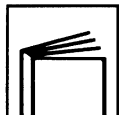
	Airless & Airmix	Conventionele
COV:	490-500 g/l prêt à l'emploi	500-510 g/l prêt à l'emploi
Densité produit prêt à l'emploi en poids:	64 - 66%	61 - 63%
Densité produit prêt à l'emploi en volume:	43 – 46%	40 – 44%
Rendement théorique pour m ² /ltr. Produit prêt à l'emploi:	5.6 m ² /L épaisseur du film sec: 80 µm	5.2 m ² /L épaisseur du film sec: 80 µm

RÈGLEMENTATIONS COMMUNAUTAIRES RELATIVES AUX COV

La valeur limite autorisée dans l'EU pour ce produit prêt à l'emploi lorsqu'il est utilisé avec les durcisseurs met 9-070 ou 9-080 (catégorie de produit IIA(j)), est au maximum de 550 g/l COV, sauf pour les applications conventionnelles, auquel cas la teneur en COV est au maximum de 550 g/l.

La valeur limite autorisée dans l'EU pour ce produit prêt à l'emploi avec le durcisseur 9-075 (catégorie de produit IIA(j)) est au maximum 500 g/l, sauf pour les applications conventionnelles, auquel cas la teneur en COV est au maximum de 550 g/l.

TRAITEMENT DE DÉCHÈTS / SANTÉ ET SÉCURITÉ



Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaire afin de garantir l'usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet (MSDS), disponible via www.selemix.com

POUR PLUS D'INFO :

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

SELEMIX® 2K® and PAINTMANAGER® are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.
© Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.
Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.