

TECHNICAL DATASHEET

8-110/8-111

2K SINGLE STAGE TOPCOAT

Augustus 2012 (mise à jour avril 2017)

PRODUIT	CODE	DESCRIPTION
1.781.1000	8-110	2K Single Stage Topcoat Gloss
1.781.1100	8-111	2K Single Stage Topcoat Matt
1.959.8110	9-110	Hardener

DESCRIPTION DU PRODUIT

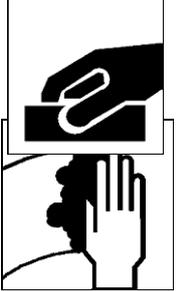
Les finitions polyuréthanes 8-110 (brillante) et 8-111 (mate) à deux composants sont des produits monocouches hydrodiluable se prêtant à une application directe sur des surfaces en acier, en acier galvanisé, en acier phosphaté ou en aluminium correctement préparées et exposées à des contraintes climatiques, mécaniques et/ou chimiques.

8-110/8-111 sont adaptées à un usage intérieur et extérieur.

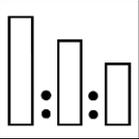
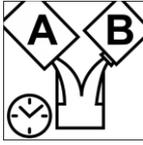
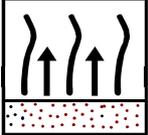
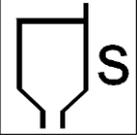
Les topcoats offrent des finitions allant d'un niveau de brillant à mate, une bonne stabilité des couleurs ainsi qu'une durabilité exceptionnelle.

8-110/8-111 sont recommandées en particulier pour les finitions haute qualité des équipements et des machines destinés à l'industrie ou à l'agriculture.

CHOIX ET PREPARATION DES SUPPORTS

	Support Acier nu Acier phosphaté Acier galvanisé Aluminium	Poncer P80-120 (sec) Scotch Brite Scotch Brite P280 – P320 (sec)	Dégraissier Dégraisser toutes les surfaces en profondeur en utilisant le produit de nettoyage approprié avant et après la préparation des supports.
	TRES IMPORTANT: Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.		

APPLICATION

 <p>Brillant élevé</p> <p>Semi brillant (70%)</p> <p>Mat (15-20%)</p>	<p>TOUTES LES TEINTES</p> <p>Rapport teintes de base (en poids)</p> <p>Rapport de mélange (en poids)</p> <p>Rapport de mélange (en poids)</p>	<p>Liant 8-110 : 60 WB Tinters : 40</p> <p>Liant 8-111 : 36 Liant 8-110 : 24 WB Tinters : 40</p> <p>Liant 8-111 : 60 WB Tinters : 40</p>																									
		AIRMIX	CONVENTIONNEL																								
	<p>Rapport de mélange (en poids)</p> <p>Rapport de mélange (en volume)</p>	<table border="0"> <tr> <td>Topcoat 8-110 /111</td> <td>1000</td> <td>Topcoat 8-110 /111</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>Durcisseur 9-110</td> <td>400</td> <td>Durcisseur 9-110</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>D'eau*</td> <td>5-15%</td> <td>D'eau*</td> <td>15-30%</td> </tr> <tr> <td>Topcoat 8-110/111</td> <td>2,5</td> <td>Topcoat 8-110/111</td> <td>2,5</td> </tr> <tr> <td>Hardener 9-110</td> <td>1</td> <td>Hardener 9-110</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>D'eau*</td> <td>5-15%</td> <td>D'eau*</td> <td>15-30%</td> </tr> </table> <p>*) C'est important de mélanger le vernis et durcisseur pendant 5 minutes avant l'ajout d'eau.</p>		Topcoat 8-110 /111	1000	Topcoat 8-110 /111	1000	Durcisseur 9-110	400	Durcisseur 9-110	400	D'eau*	5-15%	D'eau*	15-30%	Topcoat 8-110/111	2,5	Topcoat 8-110/111	2,5	Hardener 9-110	1	Hardener 9-110	1	D'eau*	5-15%	D'eau*	15-30%
Topcoat 8-110 /111	1000	Topcoat 8-110 /111	1000																								
Durcisseur 9-110	400	Durcisseur 9-110	400																								
D'eau*	5-15%	D'eau*	15-30%																								
Topcoat 8-110/111	2,5	Topcoat 8-110/111	2,5																								
Hardener 9-110	1	Hardener 9-110	1																								
D'eau*	5-15%	D'eau*	15-30%																								
	<p>Potlife 20° C</p>	<p>3h</p>																									
    	<p>Viscosité de pistolage à 20°C</p> <p>Ouverture du pistolet</p> <p>Pression de pulvérisation</p> <p>Nombre de couches</p> <p>Evaporation entre les couches</p> <p>Evaporation avant étuvage</p> <p>Viscosité de pistolage à 20°C</p> <p>Ouverture du pistolet</p> <p>Pression de pulvérisation</p> <p>Nombre de couches</p>	<table border="0"> <tr> <td>100 – 120 sec Din 4 ou 30 – 34 sec Din 6</td> <td>65 – 70 sec Din 4</td> </tr> <tr> <td>9 – 11</td> <td>1.6 – 1.8 mm</td> </tr> <tr> <td>70 – 150 bar 2 – 2.5 bar</td> <td>2- 3 bar</td> </tr> <tr> <td>1 couche de brouillard 1 couche normale</td> <td>1 couche légère 1 couche normale</td> </tr> <tr> <td>2 min à 20°C</td> <td>2 min à 20°C</td> </tr> <tr> <td>45 min à 20°C</td> <td>45 min à 20°C</td> </tr> <tr> <td></td> <td>bicouche 55 – 60 sec Din 4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.6 – 1.8 mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2 – 3 bar</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1 couche fluide légère 1 couche normale</td> </tr> </table>		100 – 120 sec Din 4 ou 30 – 34 sec Din 6	65 – 70 sec Din 4	9 – 11	1.6 – 1.8 mm	70 – 150 bar 2 – 2.5 bar	2- 3 bar	1 couche de brouillard 1 couche normale	1 couche légère 1 couche normale	2 min à 20°C	2 min à 20°C	45 min à 20°C	45 min à 20°C		bicouche 55 – 60 sec Din 4		1.6 – 1.8 mm		2 – 3 bar		1 couche fluide légère 1 couche normale				
100 – 120 sec Din 4 ou 30 – 34 sec Din 6	65 – 70 sec Din 4																										
9 – 11	1.6 – 1.8 mm																										
70 – 150 bar 2 – 2.5 bar	2- 3 bar																										
1 couche de brouillard 1 couche normale	1 couche légère 1 couche normale																										
2 min à 20°C	2 min à 20°C																										
45 min à 20°C	45 min à 20°C																										
	bicouche 55 – 60 sec Din 4																										
	1.6 – 1.8 mm																										
	2 – 3 bar																										
	1 couche fluide légère 1 couche normale																										

SELEMIX® is a registered trademark of PPG Industries Sarl.

2

PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL.

	Evaporation entre les couches		15 – 30 minuits à 20°C
	Temps de séchage à 60°C temp. d'objet	45 – 60 min (selon l'épaisseur du film)	
	Temps de séchage à 80°C temp. d'objet	20 – 25 min	
	Temps de séchage à 20°C		
	Hors poussières	20 min	
	Sec au toucher	5 – 6h	
	Maniable	8 – 9h	
	Épaisseur du film recommandé	140 microns maximum – épaisseur de film mouillé 60 – 80 microns épaisseur du film sec	
	Temps de surpeinture	Min 8h et max. 24h à 20°C sans ponçage	
<p>Les temps de séchage indiqués sont des estimations et varient selon les conditions de séchage et l'épaisseur du film. Une ventilation insuffisante, des températures inférieures à 20 °C, une épaisseur de film excessive et un taux d'humidité supérieur à 85% peuvent allonger le temps de séchage.</p>			

APPLICATION : AUTRES METHODES D'APPLICATION

Selemix Aqua 2K WB Single Stage Topcoat peut être appliqué avec une brosse ou un rouleau.

Conseil équipement : un rouleau mohair à poils courts ou une brosse résistante au solvant.

Proportion de mélange :		Volume	Poids
	Couleur mélangé	3 parts	1000
	9-110	1 part	300
	Eau	0,3 parts	100-150

Application : 2 couches medium, séchage 45 minutes minimal entre les couches.

INFORMATION TECHNIQUE (PAE)

	8-110	8-111
Rendement théorique	5.2 – 6.4	5,3- 5,5 m2/l de peinture pae pour une épaisseur de 70 µm
Extrait sec (en volume)	39 – 50%	40 – 42 %
Extrait sec (en poids)	43 – 59%	44 – 46%
Solvant %	9 – 10%	7 – 9%
Masse	1040 – 1190	1050 – 1180 g/l
Stockage	Hors gel à des températures supérieures à 5°C. L'exposition prolongée à des températures élevées ou à des sources de chaleur directe sont à éviter.	

SANTE ET SECURITE

Ce produit est uniquement destiné à l'usage professionnel et n'est pas destiné à d'autres buts que ceux mentionnés dans ce TDS. L'information dans ce TDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaires afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur: www.selemix.com.

POUR PLUS D'INFOS

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

Selemix is a registered trademark of PPG Sarl,
© 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.