

FICHE TECHNIQUE

Fév 2022

®SELEMIX 2K WB ACRYLIQUE SINGLE STAGE TOPCOAT

8-110 Haute brillance

8-111 Matt

DESCRIPTION DU PRODUIT

Selemix 8-110 (brillant) et 8-111 (mat) sont des revêtements à base d'eau à deux composants qui conviennent pour protéger les surfaces en acier, en acier galvanisé, en acier phosphaté et en aluminium correctement prétraitées contre les intempéries, les contraintes mécaniques et les influences chimiques pour les objets destinés à un usage intérieur et extérieur.

8-110/111 permet d'obtenir un résultat final de haute qualité, du mat au brillant, avec une excellente dureté, un brillant et une rétention de la couleur pour les équipements et les machines utilisés dans les secteurs industriel et agricole.

PRODUITS

8-110 *Selemix* WB Acrylic Single Stage Topcoat High
 Gloss 8-111 *Selemix* WB Acrylic Single Stage Topcoat Matt
 WBxx Teintures à l'eau *Selemix*

Durcisseurs

9-110 Durcisseur pour acrylique à un cycle

9-125 Durcisseur rapide pour acrylique

9-127 Durcisseur extra rapide

Plus mince :

L'eau Eau de ville

SUBSTRAT ET PRÉTRAITEMENT



| | |
|-------|--|
| Acier | Ponçage à la machine avec des disques P80-120 et dégraissage |
|-------|--|

| | |
|-----------------|--|
| Acier phosphaté | Ponçage avec Scotchbrite® et dégraissage |
|-----------------|--|



| | |
|-----------------|--|
| Acier galvanisé | Ponçage avec Scotchbrite® et dégraissage |
|-----------------|--|

| | |
|-----------------|---|
| Alliages légers | Ponçage à la machine avec des disques P280-320 et dégraissage |
|-----------------|---|

| | |
|-----------|---|
| Aluminium | Ponçage à la machine avec disques P280-320 et dégraissage |
|-----------|---|

| | |
|------------------|---|
| Surfaces laquées | Ponçage à la machine avec disques P240-320 et dégraissage |
|------------------|---|

Appliquer uniquement sur un support propre et sec, à une température de surface supérieure au point de rosée (pendant l'application et le durcissement) afin d'éviter la condensation. Bien ventiler les espaces clos pendant l'application et le durcissement.

MÉLANGE - MÉTHODE STANDARD (DURCISSEUR 9-110)

Bien mélanger avant d'activer. Toujours vérifier la couleur avant utilisation.

| | Caractéristiques | Conventionnel | Air-assisté / Airless |
|---|--|---|--|
|  | En poids : 8-11x topcoat 9-110 durcisseur L'eau | 1000 400 Bien mélanger pendant 5 minutes Ajoutez ensuite : 150 - 300 | 1000 400 Bien mélanger pendant 5 minutes Ajoutez ensuite : 50 - 150 |
|  | Sur le volume : 8-11x topcoat 9-110 durcisseur L'eau | 2.5 1 Bien mélanger pendant 5 minutes Ajoutez ensuite : 0.6-1.2 (15-30%) | 2.5 1 Bien mélanger pendant 5 minutes Ajoutez ensuite : 0.2-0.6 (5-15%) |
|  | Viscosité (à 20°C) : Durée de conservation (à 20°C) : | 55-60 sec. DIN4 3 heures | 100-120 sec. DIN4 2 heures |

APPLICATION - MÉTHODE STANDARD (DURCISSEUR 9-110)

| | Caractéristiques | Conventionnel | Air-Assisté Airless |
|---|--|---|---|
|  | Réglage du pistolet de pulvérisation : | Godet supérieur : 1,6 - 1,8 mm Godet inférieur : 1,8 - 2,0 mm Cuve sous pression : 1,2 - 1,4 mm | Conseil : 0,23 - 0,28 mm |
|  | Pression d'air : Pression du produit : | HVLP : 2 Bar Standard : 2-3 Bar N/A | 2 - 3 Bar 70 - 150 Bar |
|  | Nombre de couches : Evaporation entre les couches : | 2 moyens 15-30 min. minimum à 20°C | 1 léger sec + 1 plein 2 min minimum à 20°C |
| | Séchage : | Séchage à l'air ou 45-60 min de cuisson à 60°C | Séchage à l'air ou 45-60 min de cuisson à 60°C |
| | Evaporation avant cuisson : | 45 min. minimum à 20°C | 45 min. minimum à 20°C |
| | Épaisseur du film humide : | 125-140 microns | 125-140 microns |
| | Épaisseur du film sec : | 60-80 microns | 60-80 microns |

MÉLANGE- DURCISSEMENT RAPIDE (9-125 / 9-127 DURCISSEUR)

Avant l'activation, bien remuer le mélange. Toujours vérifier la couleur avant utilisation.

| | Caractéristiques | Conventionnel 1 couche | Conventionnel à 2 couches | Air-Mix/Airless |
|---|--|---|--|---|
|  | En poids : 8-11x couche de finition 9-125 durcisseur | 1000 400 Bien mélanger pendant 5 minutes. | 1000 400 Bien mélanger pendant 5 minutes. | 1000 400 Bien mélanger pendant 5 minutes. |
| | L'eau | Ci-après, ajouter : 150 - 300 | Ensuite, ajouter : 150 - 300 | Ci-après, ajouter : 150 - 200 |
|  | Sur le volume : 8-11x couche de finition 9-125 durcisseur | 2.5 1 Bien mélanger pendant 5 minutes. Ci-après, ajouter : | 2.5 1 5 min bon remuer. Après cela, le ajouter : 0.4-0.75 (15-30%) | 2.5 1 Bien mélanger pendant 5 minutes. Ci-après, ajouter : |
| | L'eau | 0.4-0.75 (15-30%) | 0.4-0.75 (15-30%) | 0.4-0.6 (15-20%) |
|  | Viscosité (à 20°C) : | 65-70 sec. DIN4 | 55-60 sec. DIN4 | 55-60 sec. DIN4 |
| | Durée de conservation (à 20°C) : | 2 heures | 2 heures | 2 heures |

APPLICATION - DURCISSEMENT RAPIDE (DURCISSEUR 9-125 / 9-127)

| | Caractéristiques | Conventionnel 1 couche | Conventionnel à 2 couches | Air-Mix / Airless |
|---|--|---|---|---|
|  | Réglage du pistolet de pulvérisation : | Godet supérieur : 1,4 - 1,6 mm Godet inférieur : 1,6 - 1,8 mm Cuve sous pression : 0,8 - 1,0 mm | Godet supérieur : 1,4 - 1,6 mm Godet inférieur : 1,6 - 1,8 mm Cuve sous pression : 0,8 - 1,0 mm | CONSEIL : 04.132/ 05.152/05.172 |
| | Pression de l'air : | HVLP : 2 Bar Standard : 2-3 Bar | HVLP : 2 Bar Standard : 2-3 Bar N/A | Pression: 3 -3.5 Bar |
| | Pression du produit : | N/A | | Pression de peinture : 90-100 Bar |
|  | Nombre de couches : | 1 léger sec + 1 plein | 1 léger sec + 1 plein | 1 moyen + 1 moyen 15- |
| | Evaporation entre les couches : | 2 min Minimum à 20°C | 2 min Minimum à 20°C | 20 min minimum à 20°C |
|  | Séchage : | Séchage à l'air ou cuisson de 30 minutes à 60°C | Séchage à l'air ou cuisson de 30 minutes à 60°C | Séchage à l'air ou cuisson de 30 minutes à 60°C |
| | Evaporation avant cuisson | 20 min minimum à | 20 min minimum à 20°C | 15-20 min. minimum à 20°C |
| | Épaisseur du film humide : | 20°C 125-150 microns | 125-150 microns | 125-150 microns |
| | Épaisseur du film sec : | 60-0 micron | 60-80 microns | 60-80 microns |

INFORMATIONS TECHNIQUES

| | |
|---|--|
| Produit prêt à l'emploi, eau comprise : | 140-198 g/l |
| COV (g/l) : | 40-59 % |
| Solides (poids) : | 36-50 % |
| Solide (volume) : | 5 - 7 m ² par litre pour 70 microns |
| Consommation théorique : | DFT 1.04-1.19 kg/l |
| Poids spécifique (prêt à l'emploi) | |
| Brillant : | Du plus brillant au plus mat |
| Stockage : | CONSERVER À L'ABRI DU GEL AU-DESSUS DE 4°C. Éviter l'exposition à des températures élevées ou à des sources de chaleur. |

AUTRES MÉTHODES D'APPLICATION



Caractéristiques

Pinceau et rouleau

La couche de finition 8-11x peut être appliquée à l'aide d'un pinceau résistant aux solvants ou d'un rouleau en mohair court.

Activer 2,5 : 1 avec le durcisseur 9-110/9-125. Il est recommandé de diluer avec 10% d'eau.



Appliquer 2 couches en laissant au moins 45 minutes d'évaporation entre les couches.

RAPPORT DE MATAGE (Toutes les couleurs)

| | Rapport de mélange (en poids) : | |
|-----------------------------|---------------------------------|----|
| Brillant | Liant 8-110 : | 60 |
| | WB tinters : | 40 |
| Semi-brillant (~70%) | Liant 8-111 : | 36 |
| | Liant 8-110 : | 24 |
| | WB tinters : | 40 |
| Semi-mat (~30%) | Liant 8-111 : | 48 |
| | Liant 8-110 : | 12 |
| | WB tinters : | 40 |
| Matt (15-20%) | Liant 8-111 : | 60 |
| | WB tinters : | 40 |

TEMPS SEC



A 20°C

| Caractéristiques | MODE STANDARD 9-110 Durcisseur | SÉCHAGE RAPIDE 9-125 Durcisseur | SÉCHAGE RAPIDE 9-127 Durcisseur |
|--|--|--|---|
| Sans poussière : Sans adhésif : Maniable : Séché à cœur : | 20 - 25 min 5 - 6 heures 8 - 9 heures 24-36 heures | 10 - 15 minutes 2 - 3 heures 6 heures 16-24 heures | 10 - 15 min 2 - 3 heures 4-5 heures 14-18 heures |
| Cuisson : | 45-60 minutes à 60°C | 30 minutes à 60°C | 20-30 minutes à 60°C |
| Temps de revêtement : | Minimum : 8 heures Maximum : 24 heures sans ponçage | Minimum : 8 heures Maximum : 24 heures sans ponçage | Minimum : 8 heures Maximum : 24 heures sans ponçage |
| ATTENTION : | Les temps de séchage indiqués sont des estimations et dépendent des conditions de séchage et de l'épaisseur de la couche. Une mauvaise ventilation, une température inférieure à 20 °C, une humidité de l'air supérieure à 85 % HR et une épaisseur de couche trop importante prolongent les temps de séchage. | | |

INFORMATIONS TECHNIQUES

| | |
|---|---|
| Produit prêt à l'emploi, eau comprise : | |
| COV (g/l) : | 140-198 g/l |
| Solides (poids) : | 40-59 % |
| Solide (volume) : | 36-50 % |
| Consommation théorique : | 5 - 7 m ² par litre pour 70 microns |
| Poids spécifique (prêt à l'emploi) | DFT 1.04-1.19 kg/l |
| Brillant : | Du plus brillant au plus mat |
| Stockage : | CONSERVER À L'ABRI DU GEL AU-DESSUS DE 4°C. Éviter l'exposition prolongée à des températures élevées et à une source de chaleur. |

CODES ET DESCRIPTION DES PRODUITS

| Code <i>Selemix</i> | Numéro court | Description du produit | Emballage | |
|---------------------|--------------|--|-----------|----|
| 1 781 1000/E12K | 8-110 | WB Acrylic Single Stage Topcoat High Gloss (peinture de finition acrylique en une étape, très brillante) | 12 | Kg |
| 1 781 1100/E12K | 8-111 | WB Acrylic Single Stage Topcoat Matt | 12 | Kg |
| 1 781 1100/E120K | 8-111 | Couche de finition en une passe mate | 120 | Kg |
| 1.959.8110/E5 | 9-110 | Durcisseur pour acrylique | 5 | Lt |
| 1.959.8125/E5 | 9-125 | Durcisseur rapide pour acrylique | 5 | Lt |
| 1.959.8125/E200 | 9-125 | Durcisseur rapide pour acrylique | 200 | Lt |
| 9-127/E5 | 9-127 | Durcisseur extra rapide | 5 | Lt |

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Pour des informations détaillées sur la santé et la sécurité, voir la fiche de données de sécurité (FDS) correspondante et les étiquettes des produits.

CE PRODUIT NE CONVIENT QU'À UN USAGE PROFESSIONNEL

Les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif. Toute personne qui utilise ce produit sans s'être préalablement informée en détail de sa stabilité et de sa finalité le fait à ses propres risques. Dans ce cas, PPG n'est pas responsable du résultat final et de tout dommage ou blessure (sauf dans le cas d'un accident ou d'un décès causé par notre négligence). Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées périodiquement, en raison de notre expérience et du développement continu des produits. Les temps de séchage indiqués sont des moyennes, sur la base d'une température de 20°C. L'épaisseur de la couche, l'humidité et la température du lieu de travail peuvent influencer sur les temps de séchage. Pour des informations détaillées, voir la fiche de données de sécurité, disponible à l'adresse www.selemix.com.

PLUS D'INFORMATIONS ?

infobenelux@ppg.com