

# ALU METALLACK

Fiche 856 / version 10 / 05.2013

## Descriptif général

Produit	ALU METALLACK est un vernis à 1 composant solvanté. Grâce à l'usage des pigments d'aluminium spéciaux, il est possible de réaliser une surface décorative.
Liant de base	Résine polyacrylate
Pigmentation	Pigments d'aluminium, pigments organiques et inorganiques
Domaine d'application	Menuiseries métalliques, serrureries, usine de giclage industriel, objets décoratifs
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Séchage rapide</li> <li>– Résistance à la lumière et aux intempéries</li> <li>– Mise en œuvre extrêmement simple</li> </ul>
Degré de brillance	Soyeux
Teintes, nuances	Selon la carte DECO – LINE pour vernis industriels
Stockage	En emballage d'origine bien fermé, au frais et à l'abri du gel; voir l'étiquette pour la date exacte d'expiration.

## Mise en œuvre

Dilution	Si nécessaire, la viscosité au giclage peut être légèrement corrigée avec le diluant universel 5119.		
	L'utilisation d'un diluant étranger peut provoquer une incompatibilité et une perte de qualité.		
Application	Pistolet à godet inférieur, pistolet à godet supérieur		
Séchage à l'air	Hors poussière	env. 10 min.	hors poisse env. 20 min. manipulable env. 45 min.
	Recouvrable	env. 60 min.	apte à une pleine charge env. 3 jours
Séchage forcé	Désolvatation	env. 10 min.	
	Séchage	env. 30 min. à 60°C	env. 20 min. à 80°C
Epaisseur du film sec	30 – 50 µm		
Consommation	Théorique	100 g/m <sup>2</sup> pour un film sec de 40 µm	
	Pratique	150 g/m <sup>2</sup>	
Directive UE 2004/42/EG	Le produit ne satisfait pas la valeur limite COV de la directive 2004/42/EG et ne doit pas s'utiliser pour une application correspondante.		
Température de mise en œuvre	> 5°C; pour éviter toute formation de condensation pendant l'application, la température superficielle du support doit se situer au minimum 3°C au-dessus du point de rosée.		
Nettoyage de l'outillage	Après usage, nettoyer immédiatement l'outillage avec le diluant universel 5119.		
Remarques particulières	En rapport avec le laquage de substrats métalliques, la norme DIN EN ISO 12944 est à respecter impérativement.		

## Système recommandé

Support	Acier, aluminium, zinc
Traitement préliminaire	Le support doit être propre, sec, dégraissé et dépoussiéré; soigneusement nettoyer les soudures et éliminer la calamine; soigneusement dégraisser, meuler, sabler Sa 2½ selon ISO 8501-1, phosphater, chromater.

Couches de fond – POLYAMOL Primer Plus  
– POLYAMOL Primer Eco  
– REAKTIONSGRUND (Fond à réaction)

**Caractéristique technique**

Masse volumique Env. 0.90 – 1.05 g/cm<sup>3</sup>  
Teneur en corps solides Env. 37 – 39% poids env. 32 – 34% volume  
Point d'inflammation ALU METALLACK < 21°C

**Données de sécurité**

Mesures de précaution Respecter les directives de sécurité figurant sur les étiquettes et la fiche des données de sécurité; respecter les directives de la SUVA; contient des solvants inflammables; tenir à l'écart des flammes vives.

Elimination Déposer les emballages entamés ainsi que les produits résiduels ou périmés auprès d'un centre public de récupération des déchets spéciaux agréé; respecter les dispositions de l'ordonnance sur le mouvement des déchets spéciaux ODS; nous avons publié à cet effet une brochure documentaire extrêmement intéressante.

Généralités Les informations de cette fiche technique relatives aux caractéristiques et à l'application du produit concerné sont communiquées au plus près de notre conscience sur la base de notre travail de développement et de nos expériences pratiques; étant donné la diversité des applications possibles, il est illusoire de vouloir présenter toutes les particularités du produit; en cas de doute, nos techniciens se tiennent à disposition pour vous renseigner. Nos conditions générales de vente et de livraison font foi; la présente fiche technique est périodiquement révisée; en cas de doute, notre service de vente vous renseignera volontiers sur sa validité.

