

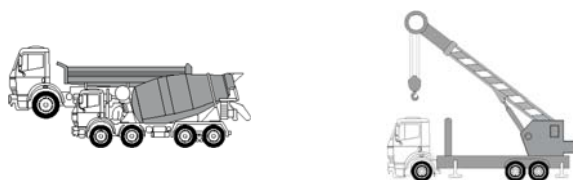


INFORMATION TECHNIQUE

568-M 124 Glasurit Incolore Mat PL

AD

Application :



Pour les applications où une diminution du brillant est nécessaire

Description :

- Convient sur les impression-apprêts et apprêts de la gamme PL Glasurit
- Bon effet de matage
- Excellente résistance au UV
- Bon tendu
- Tous les niveaux de brillance peuvent être réalisés.
- Le niveau de brillant peut être ajusté via Color Online et Profit Manager

Remarques spécifiques :

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm.
Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Substrats:

- = très bien adapté
- = bien adapté
- = adapté dans certains cas

Acier	Acier galvanisé	Acier inoxydable	Aluminium	Aluminium anodisé	GRP / SMC	PP-EPDM	Impression / Glasurit PL	●● Impression Apprêt / Apprêt Glasurit PL	Poudre	Coil-Coating	Plywood	Bois	Peinture d'origine (OEM)	Ancien fond
-------	-----------------	------------------	-----------	-------------------	-----------	---------	--------------------------	---	--------	--------------	---------	------	--------------------------	-------------

Remarques :

Le substrat doit être propre, sans poussière, oxydation, huile et graisse



Processus de peinture

Peut être utilisé dans toutes les finitions

Rendement

≈ 404 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 31 %

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web www.glasurit.com, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



INFORMATION TECHNIQUE

568-M 124 Glasurit Incolore Mat PL

AD



**Prémélange
AD68 avec 568M 124**

Ligne 68 teinte finie + 568-M 124, ratio de mélange, 5 : 1, en vol.,
Incolore M135 remplacé par 568-M 124,
Incolore M135 remplacé par 568-M 124 et rajout dans un ratio de
mélange de 5 : 1 de 568-M 124

= Brillant 75-85% - (60°)
= Brillant 70-85% - (60°)
= Brillant 50-65% - (60°)



Ratio de mélange

5:1:1 en volume



Durcisseur

922-139, 922-138 ou 922-136



Diluant

352-91 CV, normal
352-216, lent
352-345, très lent

15 - 20°C
20 - 25°C
25 - 30°C



**Viscosité d'application
DIN 4 / 20° C**

18 - 22 s. DIN 4

Durée de vie 20 °C

2 h

Application		Pistolet gravité basse pression	Pistolet HVLP	Pistolet à succion	Airless/Airmix	Pot à pression Pompe double membrane
Pression d'air	bar	2,2 - 2,5	2	2,5	2	2,5
Pression produit	bar	--	-	-	120 - 180	0,8-1,5
Dimension de la buse	mm	1,4	1,5	1,7	0,23 - 0,28	1,0-1,1
Tension	kV	-	-	-	50 - 80	-
Résistance électrique	Ω	-	-	-	700 - 1500	-
Nombre de couches		1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
Evaporation	min.	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
Epaisseur de film	µm	40-60				



Séchage



Recouvra-ble



Hors empreinte



Masquage



Remontage



Ponçable

Temp. support.

20°C

min

max

16 h

2.5 h

16 h

12 h

16 h

Temp. support.

60°C

30 min.

30 min.

30 min.

30 min.

30 min.

Remarques

!

Un mélange maximum de 5 : 1 avec la Ligne 68 donne un niveau de brillant d'environ 75-85% à 60°.

La 568-M 124 doit être agitée avec un appareil pneumatique ou un shaker.

Attention, un changement de durcisseur affecte le niveau de brillant. Le niveau de brillant indiqué se réfère à la combinaison 568-M 124 et durcisseur 922-139

La base de matage 568-M 124 ne peut être utilisé que dans la Ligne 68.

Pour d'autres niveaux de brillant, voir index partie D.

Après l'application de la première couche, laisser évaporer au moins 10 à 15 minutes. Pour la seconde, laisser évaporer jusqu'au matage.