

## DUALSINT 247

**TYPE DE PRODUIT** Peinture anti-corrosion monocouche à base de résides alkydes modifiées.

**USAGE RECOMMANDÉ** Peinture de protection et d'embellissement de structures métalliques. Comme couche de finition direct acier.

- PROPRIÉTÉS**
- Excellent pouvoir anti-corrosion.
  - Monocouche – Primer – Finition – S/R
  - DTM – Direct sur métal
  - Bonne élasticité et excellent rendement



### Caractéristiques du produit :

<b>Couleur :</b> UNE EN ISO 3668	Blanc et couleurs.
<b>Brillance (géométrie 60°)</b> UNE EN ISO 2813	Brillant-Satin
<b>Poids spécifique (Kg/L)</b> UNE EN ISO 2811-1	1,2 - 1,3
<b>poids des matières solides (%)</b> UNE EN ISO 3251	55% ± 10
<b>Volume des matières solides (%)</b> UNE 48090-82 (ISO 3233)	43% ± 5
<b>Rendement théorique</b>	8-9 m <sup>2</sup> /l. (couche de 100 microns / ou 2 couches de 50 microns)
<b>Conservation et stabilité en pot</b>	9 mois dans l'emballage d'origine, sans ouvrir. Stocker dans un lieu frais et sec, à l'abri du gel. Plage de température : 5-40°C

## Guide d'application

### PRÊT À L'EMPLOI

<b>Dispositif d'application</b>	Pistolet aérographe, mixte et airless, brosse, rouleau
<b>Viscosité d'application (Ford 4)</b>	40-50" pour aérographe.
<b>Epaisseur de couche conseillée</b>	40-60 microns
<b>Aérographe</b>	Buse de pulvérisation : 1,4 - 2 mm Pression : 3-4 BAR
<b>Mixte</b>	Buse de pulvérisation : 0,009" – 0,015" Pression: 40-60 BAR
<b>Airless</b>	Buse de pulvérisation : 0,015 " – 0,019" Pression : 150-170 BAR
<b>Application sur</b>	Acier : Milieux normaux : Propre et dégraissé. Milieux moyennement agressifs, sablage Sa 2 ½
<b>Recouvrement</b>	Ce n'est pas nécessaire. Sur métaux non ferreux neuf doit être dépolies ou dérochées. Pour obtenir de meilleurs résultats, passer un apprêt Barpofos 90

	<b>Diluant</b>	<b>Pourcentage d'application</b>
<b>Aérographe</b>	.9310 Diluant N200/.9144 D pour teintes métallisées N100 à basse temp. /.9972 Diluant N300 à haute temp.	0 - 15%
<b>Mixte</b>	.9310 Diluant N200/.9144 D pour teintes métallisées N100 à basse temp. /.9972 Diluant N300 à haute temp.	0 - 10%
<b>Airless</b>	.9310 Diluant N200/.9144 D pour teintes métallisées N100 à basse temp. /.9972 Diluant N300 à haute temp.	0 - 5%

**Diluant de nettoyage** Diluant de nettoyage Réf .9748 ou diluant synthétique à séchage rapide N200 Réf. 9310

**Nettoyage du matériel** Nous vous conseillons de bien nettoyer les appareils et les outils de travail.

## Mode d'emploi

### Préparation de surfaces

Laver la surface et enlever tout reste d'oxyde, de graisses ou de poudre. Il est recommandé de décaper la surface pour obtenir de meilleures performances.

### Mode d'emploi

Appliquer des couches fines, uniformes et bien étalées.

### Conseils avant application

Bien remuer le contenu du pot jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Éviter la création de bulles d'air pendant l'agitation. Diluer uniquement la quantité de peinture qui va être utilisée.

## Séchage / Polymérisation \*

	10°C	20°C	35°C
<b>Séchage au toucher</b> UNE EN ISO 3678	2-3 hr	1-2 hr	1 hr
<b>Séchage dur</b>	5-6 hr	3-4 hr	2-3 hr
<b>Temps d'attente minimum pour appliquer la deuxième couche</b>	2 hr		
<b>Temps d'attente maximum pour appliquer la deuxième couche</b>	72 heures		
<b>Séchage pour tests physiques</b>	15 jours		
<b>Séchage pour tests chimiques</b>	15 jours		

\*Consulter l'annexe sur les Définitions

## Résistances physico-chimiques

<b>Test tubes</b>	Acier au carbone 0,7 mm
<b>Épaisseur du film sec</b> UNE-EN ISO 2808	40-60 microns
<b>Dureté Persoz</b> UNE-EN ISO 1522	>120 secondes
<b>Adhérence</b> UNE-EN ISO 2409	100% (Gt0)
<b>Impact direct</b>	50cm/20mm
<b>Impact inverse</b>	50cm/20mm
<b>Emboutissage</b>	6 mm
<b>Doublage</b>	Diamètre 5 mm

## Généralités

<b>Conditionnement</b>	5kgs - 20 kgs // 0.750L – 4L – 15L
<b>Stockage</b>	Dans un lieu frais et sec.

## Remarques

Voir les conditions générales.

Consultez l'annexe sur les Définitions pour obtenir plus de détails sur les différents points de la fiche technique ainsi que des conseils généraux d'emploi.

Lors de l'application et du séchage du produit, la température doit être supérieure à 10°C.

De même, la température de la peinture doit être supérieure au seuil minimal établi.

Il est important d'assurer une bonne aération pendant l'application sur des surfaces fermées et la polymérisation postérieure. Ne pas stocker des pots ouverts ou entamés.

Pour tout ce qui concerne les normes toxicologiques, consulter la FICHE DE SÉCURITÉ.

Bien aérer pendant l'application.

Agiter le pot avant utilisation.

Cette fiche a été réalisée à titre indicatif et ne remplace pas les conseils d'un spécialiste. Les renseignements fournis font état de nos connaissances actuelles et découlent de notre expérience, mais ne constituent aucunement une garantie de notre part. Par conséquent, Barpimo ne saurait en aucun cas être tenu pour responsable des éventuels préjudices liés à son utilisation. 15-06-2016(1) Cette fiche remplace toutes les précédentes.