



**Aalterpaint**

**FICHE TECHNIQUE**

**Acrydur HB Finish A5456X**



<b>Référence</b>	A5456X
<b>Description</b>	Peinture de finition High Build brillante à 2 composants polyuréthane à séchage rapide.
<b>Usage</b>	Couche de finition brillante, à bonne résistance extérieure. Bonne stabilité de brillance et de couleur. Séchage rapide. Couche de finition pour la protection de charpentes métalliques dans l'industrie chimique, pétrochimique et de l'acier. Bonne résistance aux produits chimiques moyennement agressifs et aux intempéries. ACRYDUR HB FINISH A5456X s'applique comme couche de finition dans des systèmes époxy – polyuréthane.
<b>Composition</b>	Polyuréthane aliphatique à base de résine acrylique, pigments, hydrocarbures aromatiques.
<b>Support</b>	Acier, traité avec un primer adapté.
<b>Couleur</b>	Teintes RAL

## INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

**Densité** ± 1.10 – 1.30 kg/l (selon la teinte)

**Temps de séchage**

Temps de séchage (50 µ sec)

Hors poussière	Hors collant	Recouvrable
		Minimum
45 min.	2 heures	10 heures

**Proportion du mélange** En poids: 85/15 – En volume : 86/14

**Extrait sec en volume** ± 55% (dépendant la couleur)

**Rendement théorique** Pour 50 µ sec: 11 m<sup>2</sup>/litre

**COV** 440 g/litre

Les valeurs reprises dans cette fiche sont des valeurs typiques et peuvent varier selon la teinte et de batch en batch.

[aalterpaint.be](http://aalterpaint.be)

VENECOLAAN 8, IZ LAKELAND, B-9880 AALTER, [INFO@AALTERPAINT.BE](mailto:INFO@AALTERPAINT.BE), T +32 9 374 17 65, F +32 9 374 56 43

## USAGES

<b>Epaisseur recommandé</b>	Méthode d'application	Rouleau/brosse	Pistolet pneum.	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	40-60	40-60	40-70
<b>Diluant</b>	Thinner 95	Rouleau/brosse	Pistolet pneum.	Pistolet Airless
	%	0-3	10-15	0-5
<b>Nettoyage du matériel</b>	Thinner 95			
<b>Température du support</b>	Supérieure de 3°C minimum au point de rosée.			
<b>Humidité relative et température ambiante</b>	Maximum 85% HR Minimum +5°C			
<b>Durée d'utilisation</b>	3 heures			

## SUPPORT

<b>Primaire adéquat</b>	APECOAT PRIMER E81, APECOAT MIO E93, ACRYDUR PRIMER NON FERRO A29-75, APECOAT HB PRIMER E048, APECOAT HB MIO E248
<b>Préparation</b>	<p><b>Primer</b> Dégraisser et enlever les impuretés.</p> <p><b>Peintures anciennes de bonne adhésion</b> Enlever les impuretés, dégraisser et poncer la surface. Laver, brosser et gratter St3 les parties oxydées, et retoucher avec un primer adéquat. Il est conseillé de tester la compatibilité de l'ancienne couche avec la nouvelle peinture.</p>
<b>Température maximale sèche de service</b>	120°C

## SYSTÈME : EXEMPLE

1 <sup>e</sup> couche	Apecoat Primer E81	80 μ
2 <sup>e</sup> couche	Apecoat HB Mio E93	120 μ
3 <sup>e</sup> couche	Acrydur HB Finish A5456X	60 μ

## LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

<b>Point éclair °C</b>	Entre 21°C et 55°C
<b>Emballage</b>	5 litre et 20 litre.

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.



**Aalterpaint**

**FICHE TECHNIQUE**

**Acrydur HB Finish A5456X**

## **CONDITIONS DE STOCKAGE**

---

**Conditions de stockage** 2 ans sous abri dans l'emballage original fermé. Température de stockage entre 5°C et 35°C.

Les informations reprises dans cette fiche technique sont données de bonne foi et ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité. Assurez-vous de toujours avoir la version la plus récente.

**Date :** 27/03/2019

**Version :** A5456X.01.FR