

FICHE TECHNIQUE



WS-Plast Couche épaisse M4200

Peinture épaisse à application directe sur galva, zinc, alu

CARACTERISTIQUES

Peinture monocomposant à base de pures combinaisons de résines acryliques. Sa composition spéciale permet une adhérence directe et sans application d'une couche d'apprêt sur les métaux venant d'être galvanisés à chaud, la métallisation, l'aluminium, l'inox, le PVC dur. Il est utilisé comme un système duplex (galvanisation à chaud + revêtement) en fonction de l'épaisseur pour des conditions atmosphériques sur l'environnement classées pour la corrosivité de C2 à C5M suivant NF EN ISO 12944-5, protection contre la corrosion des structures en acier par systèmes de peinture.



UTILISATIONS

Avec WS-Plast, peinture prête à l'emploi, on peut enduire les constructions en aciers galvanisés à chaud ou revêtus d'une couche de zinc, telles que portails, garde corps, poteaux, charpentes métalliques, lampadaires, gouttières...elle est également utilisable pour les constructions en aluminium non anodisé tels que les auvents, mâts, revêtements de façades appropriés ...

LES TEINTES :

Les teintes sont disponibles suivant notre carte de RAL standard (brillance : +/- 40 %). Nous fabriquons les autres RAL à partir de 11kg. Pour toutes autres teintes, veuillez nous consulter.

Attention ! Les nuances bleu et rouge-violet soumises à des rayons UV de haute intensité ont tendance à changer d'aspect (risque de farinage). Nous vous conseillons de prendre contact auparavant avec nos services.

MISE EN ŒUVRE

Avant application, le support devra être propre, sans poussières, dégraissé et sec (éviter également le risque de condensation). Vous obtiendrez un meilleur résultat en utilisant un nettoyant-dégraissant solvanté et par l'application de jets de vapeur chaude. Voir en particulier la norme NF EN ISO 12944-4 partie 12bis14.

Pour des supports tels que l'aluminium, faire un léger ponçage manuel ou à la machine abrasive suivant la norme NF EN ISO 12944-4 Partie 6.2.3.4.1 Sablage à faible pression et à grain fin.

Pour les supports en acier brut, il est nécessaire d'appliquer une ou deux couches d'apprêt WSHaftgrund M 4022. Afin d'obtenir la meilleure protection contre la corrosion, veuillez éliminer toute trace de rouille.

APPLICATION

La peinture WS-Plast est prête à l'emploi. Elle est applicable à la brosse, au rouleau ou au pistolet.

- A la brosse : Non dilué.

- Pistolet pneumatique : Buse de 2,0 à 2,5 mm, pression d'alimentation d'environ 4 bars,

ajouter 10 à 20 % de diluant MV751.

- Pistolet Airless : Ajouter 15 % de diluant au maximum. Compression d'environ 1:30 ou plus.

Pression d'alimentation de 4-5 bars , pression de sortie de 120 à 150 bars, ouverture de buse allant de 0,38 mm à 0,66.

Électrostatique : WS-Plast, de qualité électrostatique, est ajusté entre 500 et 750 KOhm,

convenant ainsi à toutes les installations électrostatiques usuelles.

Épaisseur de la couche humide environ 100 µm (sec de 50 à 80 µm)

DONNÉES CHIMIQUES

Consommation	250g/m ² pour une épaisseur de 80µm (sec)
Teintes	Selon notre carte (voir site)
Aspect	Satiné (brillance +/- 40%)
Dilution	Diluant MV 751. n'employer en aucun cas un autre diluant pour ne pas entraver l'adhérence du support
Séchage	Hors poussières 20 min / manipulable 2h Complètement sec après 24h-48h
Séchage au four	Environ 30 minutes à 70°C au maximum
Densité	1,1-1,3 g /cm ³ suivant la teinte
Conditionnement	2,5l – 11kg - 30kg
Stabilité au stockage	1 ans après départ – après départ : 6 mois (si refermé de suite)
Hygiène et sécurité	Voir la fiche de données de sécurité