



## RECOMMANDATIONS D'UTILISATION WS-Plast Couche épaisse M4200

- Rouleau** Rouleau velour Perlon (pas de Moltopren !) dilution 5-10 % de diluant MV751.
- Brosse** Brosse à poil de soie, non dilué ou au maximum à 10 %.
- Pulvérisateur**
- **Pistolet avec un réservoir :** Buse 2,0 mm (possible de 1,8 à 2,5 mm)  
Pression 4,0 – 4,5 bar, dilution 10-20 %  
Viscosité environ 100-120 sec. suivant coupe DIN 4mm  
40-50 sec. suivant coupe DIN 6mm
  - **Pulvérisateur pneumatique :** Comme ci-dessus avec le pistolet avec réservoir.  
Le réservoir à peinture doit pouvoir absorber une pression de 5 bar, de telle sorte qu'une soupape de sécurité de 6 bar doit être installée.
  - **Pulvérisateur Airless :  
Haute pression** Buse de 0,38 à 0,51 mm (=13-20/oo inch.)  
15% de diluant maximum  
Compression d'environ 1:40, de ce fait à 5 bar de pression d'entrée, une pression de 200 bar est appliquée.
  - **Pulvérisateur Basse pression  
procédé HVLP** Par exemple DeVILBISS GTI, buse 2,0 mm  
Diamètre intérieur du tuyau d'au moins 10 mm, pression de 2,3 bar au contrôle d'entrée d'air.  
Débit d'air d'environ 485 l/min  
Viscosité 100-200 sec. suivant coupe DIN 4mm  
40-50 sec. suivant coupe DIN 6mm
  - **Pulvérisateur électrostatique** WS-Plast M420 est toujours pulvérisable en électrostatique! En fonction de la teinte, la résistance est entre 500 et 750 Kohm.
  - **Méthode purement électrostatique** Par exemple avec RANSBURG N° 2, bol 100mm :  
Viscosité 40-60 sec. suivant coupe DIN 6 mm  
100-120 sec. suivant coupe DIN 4mm
  - **Electrostatique à air** Voir ci-dessus : Pulvérisateur pneumatique.
  - **Electrostatique à Airless** Voir ci-dessus : Pulvérisateur Airless.
  - **Electrostatique Airmix** Voir ci-dessus Pulvérisateur Airless, cependant pression de sortie 80-110 bar. Buse 0,28 – 0,33 (=11-13/oo inch), Air mix max. 2,5 bar.