

1906 **FORCE K10**

FINITION ACRYLIQUE PROTECTRICE BICOMPOSANTE
À EFFET TEXTURÉ



Car refinish



Car refinish



Deux composants



Au pistolet

Description et application

Finition spéciale à effet texturé formulée avec des résines acryliques-polyuréthanes, semi-brillante, durcie avec des isocyanates aliphatiques.

Indiquée pour les cycles de peinture où une résistance élevée aux rayures et aux intempéries est requise, elle est généralement utilisée dans les compartiments de chargement des pick-up, les intérieurs de véhicules, les finitions en général où un effet esthétique texturé particulier est requis. Elle peut être appliquée directement sur divers supports ou en combinaison avec nos primaires ou fonds époxy. La finition présente une bonne résistance chimique, aux chocs, aux rayures et à l'abrasion.

Le produit peut être coloré en utilisant le système à teinter ADVANCE HT.

Préparation du support

SURFACES FERREUSES:

- Enlever toute trace de rouille, calamine, graisse et humidité par sablage de degré SA2.5, ou bien effectuer un nettoyage mécanique suivi d'un dégraissage avec solvant.
- Applicable directement sur le support préparé comme indiqué précédemment, pour obtenir une performance globale supérieure, nous suggérons d'appliquer EPOKAR PRIMER code 1385 / FONDO EPOX code 1806 puis la finition.

TÔLE GALVANISÉE

- Nettoyer soigneusement le support de laitiers et de l'oxydation, dégraisser parfaitement avec des solvants organiques
- Applicable directement sur le support préparé comme indiqué précédemment, pour obtenir une performance globale supérieure, nous suggérons d'appliquer EPOKAR PRIMER code 1385 / FONDO EPOX code 1806 puis la finition.

MATIÈRES PLASTIQUES :

- Nettoyer soigneusement les résidus étrangers et dégraisser parfaitement avec des solvants organiques.
- Appliquer un primaire pour plastique de type TREND réf. 1540 ou Uniprimer spray réf. 2001, conformément aux fiches techniques respectives, puis procéder à l'application de la finition.

ALUMINIUM ET ALLIAGES LEGERS:

- Chromatage ou phosphochromatage, en alternative poncer légèrement et dégraisser avec solvants organiques.
- Applicable directement sur le support préparé comme indiqué précédemment, pour obtenir une performance globale supérieure, nous suggérons d'appliquer EPOKAR PRIMER code 1385 / FONDO EPOX code 1806 puis la finition.

ANCIENNES PEINTURES DURCIES OU ANCIENNES FINITIONS OEM :

- Ponçage au grain P240 / P320, suivi d'un nettoyage approfondi avec ANTISILICONE code 1618.

Mise en œuvre

Méthode d'application:

- Pour les finitions à grain fin, nous recommandons d'utiliser un aérographe classique avec une buse de Ø 2,0 à 2,5 mm et une pression de 2,5 à 3,0 bar. En fonction du gaufrage souhaité, il est possible d'utiliser jusqu'à 10 % de DILUENTE PER ACRILICI réf. 1653.
- Pour les finitions à grain épais, nous recommandons le pistolet FORCE K10 avec une buse de 5 mm et une pression de 2,0 à 4,0 bar. Pour obtenir une couverture uniforme, il est conseillé d'appliquer une première couche plus « fine » (avec un aérographe traditionnel), afin de ne pas laisser de parties de la surface « découvertes ».

Préparation du produit:

- Ajouter le durcisseur « B » à la partie « A », agiter jusqu'à obtenir une solution homogène, ajouter la couleur, boucher et agiter jusqu'à obtenir une couleur uniforme.
- Pour colorer FORCE K10, verser 90 grammes de pâte colorante à base de solvant dans le récipient contenant la base.

	En poids
PRODUIT 1906 FORCE K10 COLORATO	100
DURCISSEUR 4376 INDURITORE UHS STD	20

Épaisseurs conseillées:

Selon la finition souhaitée.

Stabilité de stockage

Il est recommandé de garder le produit à l'abri de la lumière et de l'eau.

Le matériau, s'il est stocké dans un endroit frais et sec, à l'abri de sources de chaleur et de la lumière directe du soleil, dans son emballage d'origine intact, a une durée de conservation de 12 mois. Vérifiez la durée de vie du produit en vous référant au lot de production indiqué sur l'emballage. Le numéro de lot est composé de huit caractères numériques dont les quatre premiers chiffres identifient l'année et le mois de production. Une fois le produit périmé, il doit être éliminé conformément à la réglementation en vigueur.

Caractéristiques techniques

Couleur	voir liste
Aspect du film sec	demi-brillant
Type du produit	bicomposant
Pot-life	1,5 heures. A températures supérieures le temps d'utilisation se réduit sensiblement.
Viscosité **	thixotropique
Rendement pratique indicatif *	selon la finition souhaitée.
Séchage à l'air (20°C - 65% H.R.)	30 à 45 minutes. hors poussière
	2-4 heures, au toucher
	24 heures. en profondeur
Séchage au four (60°C)	5-10 minutes, flash off
	30-60 minutes, sec à coeur
Résistance chimique maximale	après 7 jours
Valeur limite UE pour le contenu en COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. B/e, BS: COV max 840 g/l COV produit < 840 g/l
* Le rendement est calculé pour l'épaisseur conseillée sur des surfaces planes et régulières.	
** Peut changer selon la couleur.	
Les données sont mesurées à une température de 20 °C.	

ESSAI	RÉFÉRENCE	LIQUIDES D'ESSAI	ÉVALUATION DES RÉSULTATS
RÉSISTANCE CHIMIQUE	UNI EN ISO 2812-4 Contact continu pendant 24 heures	Gasoil	Aucun changement
		Huile hydraulique	Aucun changement
		Liquide de frein / huile type DOT 4	Aucun changement
		Acide acétique solution aqueuse à 30 % p/p	Léger trouble
		Hydroxyde de sodium solution aqueuse à 50 % p/p	Léger trouble
ADHÉRENCE	UNI EN ISO 2409	Fer	0*
		aluminium	0*
		Galvanisation à chaud « fleur »	0*
		Électrozingage	0*
*Légende : GT = 0 Adhérence totale ; GT = 5 Absence d'adhérence			

Recommandations

- Pour l'usage professionnel seulement.
- Les fiches de sécurité des produits indiqués doivent toujours être consultées.
- Les solvants ou les diluants utilisés pour le lavage des outils et les éventuels résidus de produits ne doivent pas être rejetés dans l'environnement ou dans les égouts domestiques. La mise au rebut du récipient/produit/diluant ou solvant de lavage doit être effectuée conformément à la réglementation nationale.
- Il est conseillé de prélever complètement d'un même lot la quantité nécessaire pour l'exécution du travail.
- Pendant l'application il est conseillable de suivre les épaisseurs indiquées pour chaque couche. Dans le cas contraire et surtout avec des températures élevées ils pourraient se former des petits points sur la surface.
- Ne pas appliquer le produit qui a dépassé le temps de pot-life indiqué, parce que le film qui se forme pourrait avoir une mauvaise adhésion au support.
- Il est conseillé de prélever complètement d'un même lot la quantité nécessaire pour l'exécution du travail.
- Le nettoyage du pistolet et des outils doit être effectué avant le durcissement du produit, en employant un n'importe quel type de diluant. Les éventuelles croûtes de produit durci peuvent être enlevées seulement par raclage.
- Les indications fournies dans cette fiche technique se basent sur l'état actuel de nos connaissances et expériences techniques et pratiques. Les données techniques se réfèrent aux caractéristiques moyennes du produit de base et sont déterminées dans des conditions contrôlées de laboratoire. En raison de la variabilité des matières premières disponibles sur le marché, de légères différences sont possibles par rapport aux valeurs indiquées. Il est donc nécessaire que l'acheteur/utilisateur vérifie personnellement, et avant la mise en œuvre, la conformité du produit à l'usage prévu, notamment lorsque différents lots d'un même matériel sont utilisés pour finir le même ouvrage/chantier.

Les données indiquées ci-dessus sont fournies pour faciliter l'utilisation des produits de la part de nos clients, mais n'impliquent aucune responsabilité d'IMPA S.p.A. pour les applications réalisées en dehors de son contrôle. Pour plus d'amples informations techniques sur des spécifiques cycles d'application ou sur des applications spéciales nous vous prions de consulter notre ASSISTANCE TECHNIQUE e-mail assistenza.tecnica@impa.it.