

STEEL-IT Polyuréthane - Aérosol

1002B, 1006B, 1012B, 1050B, 1051B

1K Polyuréthane-Système de revêtement avec particules d'acier inoxydable

Description:

Les aérosols de polyuréthane STEEL-IT sont des produits liquides à un seul composant, composés de résine synthétique et de particules d'acier inoxydable. Après l'application, les solvants contenus s'évaporent et il reste une couche très dure et résistante d'acier inoxydable 316L et de résine synthétique sur la surface revêtue.

Les revêtements en polyuréthane ont une très bonne adhérence sur les surfaces en acier, acier galvanisé, aluminium, acier nickelé, cuivre, laiton et autres surfaces non poreuses. Le revêtement adhère à la surface en s'imbriquant dans le profil rugueux de la surface. La couche d'acier inoxydable offre une protection unique et de haute qualité contre la corrosion et protège parfaitement la surface contre les chocs, l'abrasion, l'humidité, les solvants, les alcalis, les rayons UV, etc. La couche d'acier inoxydable est non toxique. 1002B, 1050B et 1051B sont conformes aux directives de l'USDA concernant le contact accidentel avec les aliments et peuvent être utilisés dans l'industrie alimentaire. La soudabilité de la couche d'acier inoxydable est un avantage décisif qui permet de gagner du temps. Les signes précoces de dommages sont faciles à détecter et peuvent être réparés par soudage direct du revêtement sans traitement mécanique préalable.

Données techniques:

	1002B	1006B	1012B	1050B	1051B
Couleur	gris acier (mate)	anthracite (mate)	noir (satinée)	gris tourterelle (satinée)	gris clair (satinée)
Teinte RAL la plus proche	7039	7022	9004	7035	-
Teneur en matières solides par poids:	26%	26%	32%	33%	39%
Capacité de couverture* pour 75 µm d'épaisseur de couche sèche	0,7 m ² /boîte d'aérosol				
VOC	< 1,25				

* Comprend 20% de pertes dues à l'overspray et aux déchets

Application:

Épaisseur de la couche:

Pour les surfaces normalement exposées, il est recommandé d'appliquer 4 couches de 38 µm d'épaisseur de couche sèche. Pour les surfaces exposées à des conditions difficiles, l'application de 6 couches est recommandée. Appliquer toujours deux couches à 30-60 minutes d'intervalle.

S'il n'y a pas de soudage, les deux premières couches peuvent être remplacées par une couche de PRIMER 2213 époxyester (75 µm d'épaisseur de couche sèche, 205 µm d'épaisseur de couche humide), ce qui augmente considérablement la résistance à la corrosion.

	1002B	1006B	1012B	1050B	1051B
Épaisseur de la couche sèche par couche	38 µm				
Épaisseur de la couche sèche 4 couches	150 µm				
Épaisseur de la couche sèche 6 couches	225 µm				
Épaisseur de la couche humide par couche	205 µm				

Préparation de la surface:

Les surfaces métalliques doivent être propres et exemptes de rouille, de vieilles peintures, de graisses, de cires, de sels, de saletés, de calamine, etc. Il est préférable que la surface à revêtir puisse être grenillée (par exemple, sablée) jusqu'à obtenir un profil de coupe oblique net de 38 à 50 µm (conformément à la norme SSPC SP-6, grenailage commercial). Les revêtements STEEL-IT nécessitent ce profil de surface rugueux et « scarifié » afin d'avoir une dent dans laquelle ils peuvent s'ancrer et adhérer correctement.

Si le sablage n'est pas une option, le ponçage (par exemple avec une ponceuse double) avec du papier abrasif de grain 36 permet d'obtenir des résultats similaires sur l'acier. Après une préparation adéquate, la surface devrait avoir un toucher similaire à la surface de frappe d'une boîte d'allumettes.

Après le sablage, soufflez le matériau abrasif restant avec un tuyau d'air et/ou nettoyez la surface avec de l'acétone, de l'alcool ou du xylène. Évitez d'utiliser des produits qui laissent des résidus huileux (par exemple de l'essence de nettoyage).

Remarques:

N'appliquer que si:

- la température ambiante et la température de la surface du substrat sont comprises entre 10°C et 38°C
- l'humidité relative de l'air est inférieure à 85 %
- la température de surface du substrat et la température du revêtement sont supérieures d'au moins 2,75°C au point de rosée
- les conditions climatiques (par exemple, une humidité élevée ou une forte sécheresse) ont un impact sur le temps de séchage/durcissement du revêtement. Une humidité de l'air plus élevée ou des conditions climatiques plus froides peuvent nécessiter des temps de durcissement plus longs. La vitesse de pulvérisation et la technique peuvent devoir être adaptées

Méthode d'application:

Secouer vigoureusement l'aérosol pendant 2 minutes, de préférence avec un power shaker. Secouer régulièrement la bombe aérosol pendant l'application. Pulvériser à une distance de 30-40 cm en plusieurs passages pour obtenir une bonne formation de film humide du revêtement. Faites chevaucher la pulvérisation de 50 %. Dans les zones climatiques plus sèches et plus chaudes, la vitesse de pulvérisation doit être plus élevée.

Appliquez 205 µm d'épaisseur de couche humide pour chaque couche afin d'obtenir 38 µm d'épaisseur de couche sèche par couche. Pour une performance correcte, l'épaisseur totale de la couche sèche du revêtement STEEL-IT appliqué doit être de 150 µm. Pour les pièces exposées à des conditions plus difficiles, nous recommandons une épaisseur totale de couche sèche de 225 µm.

Épaisseur de la couche

couche	Temps de séchage après l'application
1ère couche	30 – 60 min
2ème couche	4 – 6 h
3ème couche	30 – 60 min
4ème couche	5 - 7 jours, si 3 couches sont appliquées 4 - 6 h, si 6 couches sont appliquées
5ème couche	1 h
6ème couche	5 - 7 jours

Temps de séchage:

Sèche à la main:	1-2 h
A manipuler sans coller:	2 h
Sec à repeindre:	après 4-6 heures, il faut appliquer la 3e et la 4e couche après 4 à 24 heures, appliquer la 5e et la 6e couche

Si plus de 24 heures s'écoulent entre les couches, un léger ponçage avec du papier abrasif de grain #400-600 est nécessaire avant d'appliquer une autre couche.

Les aérosols de polyuréthane STEEL-IT atteignent leur dureté finale après 5 à 7 jours. Le durcissement et la résistance à la corrosion sont initialement accélérés et continuent à s'améliorer sur une période de 4 à 6 semaines.

Soudage:

- Laisser durcir 7 jours avant de souder
- Soudage TIG ou MIG
- Réparation sans raccords avec l'aérosol de polyuréthane STEEL-IT

Nettoyage:

Utiliser uniquement du white spirit pour le nettoyage.