

Les revêtements polyuréthanes STEEL-IT® Brand monocomposants sont durables et offrent une résistance exceptionnelle à la corrosion, à l'abrasion, aux rayons UV, à l'humidité, au brouillard salin et aux produits chimiques agressifs. Utilisant un pigment en feuille d'acier inoxydable 316L spécialement conçu, ces revêtements monocomposants créent une finition métallique dure et non toxique. Le revêtement polyuréthane soudable STEEL-IT® peut être appliqué directement sur le métal et est disponible sous forme liquide ou en aérosol.

Applications	<ul style="list-style-type: none"> Machines ; maintenance industrielle ; architecture et construction ; automobile ; transformation et conditionnement alimentaires ; agriculture ; aérospatiale ; marine ; autres Soudage ; fabrication Applications intérieures et extérieures : offre une résistance aux UV et aux intempéries
Surfaces	<ul style="list-style-type: none"> Acier, acier galvanisé, aluminium, acier nickelé, cuivre, laiton
Système	<ul style="list-style-type: none"> 2 couches STEEL-IT® 1006 (150 µm épaisseur totale du film sec, 75 µm par couche) ou 4 couches de STEEL-IT® 1006D (150 µm épaisseur totale du film sec, 38 µm par couche) Pour les conditions particulièrement difficiles, une épaisseur totale de couche sèche de 225 µm est recommandée: 3 couches STEEL-IT® 1006 ou 6 couches STEEL-IT® 1006D Lorsque le soudage n'est pas souhaité, le topcoat ou l'aérosol peuvent être utilisés avec STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat, qui améliore considérablement la résistance à la corrosion.

Données techniques

	STEEL-IT® 1006	STEEL-IT® 1006D
Couleur (Pantone le plus proche)	Cool Gray 11	Cool Gray 11
Couleur (RAL la plus proche)	7022	7022
Matières solides en poids	48% ± 2%	26% ± 2%
Solides en volume	38% ± 2%	N/A
Densité (calculée)	1,22 kg/L	340 g/can
COV (calculé)	446 g/L	CA MIR < 1.25
Rendement* pour une épaisseur de couche sèche de 75 µm	3,84 m²/L	0,6 m²/can

*Les valeurs sont considérées comme une couverture « pratique », calculées pour des surfaces lisses et supposent une perte de 20 % due à la surpulvérisation



Propriétés du revêtement†

	Méthode d'essai	STEEL-IT® 1006 (2 couches)
Degré de brillance: 60°	ASTM D523	5 - 12
Température maximale en service	Test de stabilité en boîte chaude	max. 93 °C
Résistance à la corrosion	ASTM B117/ ASTM D1654	~ 2600 h (7 = 1.0–2.0 mm rampage)
Résistance à l'humidité de condensation	ASTM D4585	240 h - correspond
Résistance à la MEK	ASTM D4752	> 300



†Propriétés mesurées sur des films à deux couches (total de 125 à 150 µm) durcis pendant 14 jours à température ambiante.

Informations techniques

STEEL-IT® 1006 Polyuréthane Topcoat – Charcoal et STEEL-IT® 1006D Polyuréthane Aérosol – Charcoal

Préparation de la surface	<ul style="list-style-type: none"> Les surfaces doivent être propres et exemptes de toute trace de rouille, peinture, graisse, cire, sel, saleté, tartre, etc Pour obtenir les meilleurs résultats, procéder à un sablage selon la norme SSPC SP-6 (sablage commercial) Le motif d'ancrage doit être découpé et angulaire, avec une profondeur comprise entre 38 et 50 µm Le ponçage à la ponceuse à double action ou à la ponceuse orbitale aléatoire avec du papier abrasif de grain n° 36 donnera des résultats similaires
Conditions	<ul style="list-style-type: none"> Appliquer uniquement lorsque la température ambiante et la température de la surface du substrat sont comprises entre 10 et 38 °C Humidité relative inférieure à 85 % Température de la surface du substrat et du revêtement supérieure d'au moins 2,75 °C au point de rosée
Application	<ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 1006 Polyuréthane Topcoat – Charcoal <ul style="list-style-type: none"> Agiter pendant 5 minutes à l'aide d'un agitateur mécanique ou d'une palette mécanique La méthode recommandée consiste à utiliser un pistolet pulvérisateur à air, sans air, à air assisté ou HVLP STEEL-IT® 1006D Polyuréthane Aérosol – Charcoal <ul style="list-style-type: none"> Agitez vigoureusement le flacon pendant 2 minutes, idéalement à l'aide d'un shaker électrique Pulvérisez à une distance de 30 à 40 cm, en effectuant plusieurs passages pour obtenir une couche uniforme Agitez continuellement le bidon pendant toute la durée de l'application
Épaisseur recommandée du film humide	<ul style="list-style-type: none"> Pour obtenir une épaisseur de film sec de 75 µm, appliquez: <ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 1006 Polyuréthane Topcoat – Charcoal: 1 couche 225 µm épaisseur du film humide STEEL-IT® 1006D Polyuréthane Aérosol – Charcoal: 2 couches 205 µm épaisseur du film humide appliqué à 30-60 minutes d'intervalle
Temps de séchage et recouvrement	<ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 1006 Polyuréthane Topcoat – Charcoal <ul style="list-style-type: none"> Sèche à la main: 2 heures A manipuler sans coller: 4 heures Sec à repeindre: 4-24 heures STEEL-IT® 1006D Polyuréthane Aérosol – Charcoal <ul style="list-style-type: none"> Sèche à la main: 1-2 heures A manipuler sans coller: 2 heures Appliquez les 3e et 4e couches après un séchage à l'air libre de 4 à 6 heures Appliquez les 5e et 6e couches après un séchage à l'air libre de 4 à 24 heures Si le produit n'est pas recouvert dans les 24 heures, un léger ponçage à l'aide d'un papier abrasif de grain 400 à 600 est nécessaire avant d'appliquer une couche supplémentaire
Durcissement	<ul style="list-style-type: none"> Durcissement à température ambiante comprise entre 10 et 49 °C La température et les conditions climatiques (par exemple, une humidité élevée ou une forte aridité) auront une incidence sur le temps de durcissement Le temps de durcissement nécessaire avant que la pièce puisse être emballée ou mise en service dépend de l'utilisation qui en sera faite Durcissement complet en 5 à 7 jours après l'application de la dernière couche. La résistance à la corrosion continue de s'améliorer avec un vieillissement atmosphérique prolongé sur une période de 4 à 6 semaines
Soudage	<ul style="list-style-type: none"> Soudage TIG ou MIG Laisser durcir 7 jours avant de souder Réparation sans raccords avec STEEL-IT® 1006D Polyurethane Aerosol – Charcoal
Sécurité	<ul style="list-style-type: none"> Portez un appareil respiratoire homologué par le NIOSH équipé d'une cartouche anti-vapeurs organiques Utilisez des gants en nitrile Appliquez STEEL-IT® dans un endroit bien ventilé

Pour obtenir des informations détaillées sur la préparation de la surface, les instructions d'application et les réglages recommandés pour le pistolet pulvérisateur, veuillez vous reporter aux instructions d'application disponibles en ligne à l'adresse suivante: STEEL-IT-EUROPE.com.

Les dernières versions des fiches de données de sécurité (FDS) sont disponibles en ligne à l'adresse suivante: STEEL-IT-EUROPE.com.

Les informations présentées dans cette fiche technique sont exactes à la date de publication, mais les données peuvent être révisées à mesure que de nouveaux résultats deviennent disponibles. Les valeurs indiquées se situent dans la plage normale des propriétés mesurées du produit et ne doivent pas être utilisées pour établir des limites de spécification. Il incombe à tous les utilisateurs de procéder à des essais afin de déterminer l'adéquation des matériaux aux exigences spécifiques de leurs applications.

STEEL-IT® is a registered trademark of Stainless Steel Coatings, Inc.

Doc. No.: D00719 Version: 01 Revision Date: NA Issue Date: 20-Nov-24