

Le STEEL-IT® Polyuréthane-Système – Steel Gray se compose de STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat et de STEEL-IT® 1002 Polyuréthane Topcoat – Steel Gray. STEEL-IT® 2213 est un revêtement monocomposant à faible teneur en COV et à séchage rapide qui offre une résistance exceptionnelle à la corrosion et une excellente adhérence. L'Epoxy Ester Precoat et le Polyuréthane Topcoat, lorsqu'elles sont associées dans le STEEL-IT® Polyuréthane-Système, offrent une résistance durable à la corrosion, à l'abrasion, aux rayons UV, à l'humidité, au brouillard salin et aux produits chimiques agressifs. Grâce à l'utilisation d'un pigment en feuille d'acier inoxydable 316L spécialement conçu, ces revêtements monocomposants créent une finition métallique dure et non toxique. Bien que les données présentées dans cette fiche technique concernent spécifiquement la STEEL-IT® 1002 Polyuréthane Topcoat - Steel Gray, la STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat est compatible avec toutes les STEEL-IT® Polyuréthane Topcoat. Pour plus d'informations sur les autres revêtements de STEEL-IT® Polyuréthane Topcoat, veuillez vous reporter à la fiche technique correspondante.

| | |
|---------------------|--|
| Applications | <ul style="list-style-type: none"> Machines ; maintenance industrielle ; architecture et construction ; automobile ; transformation et conditionnement alimentaires ; agriculture ; aérospatiale ; marine ; autres 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"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 1 couche 75 µm d'épaisseur de couche sèche STEEL-IT® 1002 Polyurethane Topcoat – Steel Gray: 1 couche 75 µm d'épaisseur de couche sèche Pour les conditions particulièrement difficiles, une épaisseur totale de couche sèche de 225 µm est recommandée: 1 couche de STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat et 2 couches de STEEL-IT® 1002 Polyuréthane Topcoat Pour les retouches, appliquez STEEL-IT® 1002D Polyuréthane Aérosol – Steel Gray Pour les applications impliquant le soudage, le topcoat est appliqué directement sur la surface métallique. Veuillez vous reporter à la fiche technique et aux instructions d'application de STEEL-IT® 1002 et STEEL-IT® 1002D. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat n'est pas soudable. |

Données techniques

| | STEEL-IT® 2213 | STEEL-IT® 1002 Topcoat |
|--|----------------|------------------------|
| Couleur (Pantone le plus proche) | 7624 C | Cool Gray 9 |
| Couleur (RAL la plus proche) | 3009 | 7039 |
| Matières solides en poids | 56% ± 2% | 46% ± 2% |
| Solides en volume | 39% ± 2% | 38% ± 2% |
| Densité (calculée) | 1,56 kg/L | 1,11 kg/L |
| COV (calculé) | 49,7 g/L | 460 g/L |
| Rendement* pour une épaisseur de couche sèche de 75 µm | 4,13 m²/L | 3,73 m²/L |

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

Propriétés du revêtement[†]

| Humidité de condensation | ASTM B117 | Heures | ASTM D4585 |
|--|-----------|--------|------------|
| STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat (1 couche) | | 720 | correspond |
| STEEL-IT® 2213 (1 couche) + STEEL-IT® 1002 (2 couches) | | 480 | correspond |

| Test au brouillard salin: ASTM B117 | Heures | Rouille: ASTM D1654 |
|--|--------|--------------------------|
| STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat (1 couche) | 2064 | 9 = <0.5 mm rampage |
| STEEL-IT® 2213 (1 couche) + STEEL-IT® 1002 (1 couche) | 2712 | 9 = <0.5 mm rampage |
| STEEL-IT® 2213 (1 couche) + STEEL-IT® 1002 (2 couches) | 5880 | 7 = 1.0 – 2.0 mm rampage |

[†]Revêtements préparés sur de l'acier laminé à froid ou de l'acier grenailé et durcis pendant 14 jours à température ambiante



STEEL-IT® 2213 + STEEL-IT® 1002
Scraped panel, 2712 h

Informations techniques

Le STEEL-IT® Polyuréthane-Système – Steel Gray

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat et STEEL-IT® 1002 Polyuréthane Topcoat – Steel Gray

| | |
|--------------------------------------|--|
| 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"> Agiter pendant 5 minutes à l'aide d'un agitateur mécanique ou d'une palette mécanique ; l'agitation manuelle n'est pas suffisante La méthode d'application recommandée consiste à utiliser un pistolet pulvérisateur à air, sans air, sans air assisté ou HVLP ; un pinceau et un rouleau peuvent également être utilisés |
| 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® 2213 Epoxy Ester Precoat: 205 µm épaisseur du film humide STEEL-IT® 1002 Polyurethane Topcoat – Steel Gray: 255µm épaisseur du film humide |
| Temps de séchage et recouvrement | <ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: <ul style="list-style-type: none"> Sèche à la main: 1 heure A manipuler sans coller: 4 heures Sec à repeindre: 4-24 heures STEEL-IT® 1002 Polyuréthane Topcoat – Steel Gray: <ul style="list-style-type: none"> Sèche à la main: 2 heures A manipuler sans coller: 4 heures Sec à repeindre: 4-24 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 |
| 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.