

STEEL-IT laque Silicone haute température Aérosol

1K revêtement en silicone avec particules d'acier inoxydable

Description:

STEEL-IT laque Silicone haute température Aérosol est un produit liquide à un composant, composés de résine synthétique et des particules d'acier inoxydable. Après l'application, la résine synthétique se volatilise et laisse sur la surface revêtue une couche très dure et résistante d'acier inoxydable 316L.

Le laque silicone haute température peut résister à des températures constantes de 537°C, avec des pointes à environ 649°C.

Le laque silicone haute température ne nécessite pas de Primer. À haute température, le revêtement forme une liaison avec la surface d'acier nue.

Les systèmes de revêtement ont une très bonne adhérence sur les surfaces en métal et acier de construction.

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 et les rayons UV. La couche d'acier inoxydable est non toxique et conforme aux directives de l'USDA. Les systèmes époxy STEEL-IT peuvent donc être utilisés dans l'industrie alimentaire.

Données techniques:

	STEEL-IT 5904B laque Silicone haute température Aérosol
Couleur	gris (la couleur change avec l'augmentation de la température)
Capacité de couverture* pour 75 µm d'épaisseur de couche sèche	1,67 m ² / Boîte d'aérosol 1 boîte d'aérosol correspond à 397 g
Plage de température d'utilisation	maximum jusqu'à 649°C

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

Application:

Épaisseur de la couche:

Nous recommandons l'application d'une couche de 51 à 75 µm d'épaisseur à sèche.

Pour obtenir une épaisseur de couche sèche de 51 à 75 µm, il convient d'appliquer une épaisseur de couche humide de 127 µm.

Préparation de la surface:

Sablage jusqu'à ce que la surface à revêtir atteigne un profil de coupe oblique net de 38-50 µm (conformément à SSPC SP-6). Il est également possible de poncer avec du papier abrasif de grain 36 (p.e. avec une double ponceuse). Nettoyer ensuite soigneusement toutes les surfaces (Tuyau d'air ou des produits de nettoyage adaptés).

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.

Méthode d'application:

Vaporiser directement à boîte de l'aérosol à une distance de 30 à 40 cm.

STEEL-IT 5904B a une teneur élevée en solides, il n'est donc pas nécessaire d'appliquer un film humide épais pour obtenir l'épaisseur de couche requise. Des couches supplémentaires ne sont pas recommandées. Le revêtement ne sèche pas s'il n'est pas utilisé correctement.

Durcissement:

Après l'application d'une couche de l'épaisseur recommandée, le revêtement est cuit à 204,4°C pendant au moins 60 minutes.

Si la cuisson n'est pas possible, le système peut durcir au fil du temps, à condition de s'assurer que toute la surface revêtue est chauffée uniformément à au moins 204,4 °C pendant au moins une heure.

Nettoyage:

Après l'application de STEEL-IT 5904B Aérosol, utilisez uniquement du xylène pour le nettoyage.