



Barrière anticorrosion Ultra-High-Solid bi-composants WW SL-2304

Description du produit:

La barrière anticorrosion Ultra High Solid WW SL-2304 est une peinture bi-composante auto-apprêtante hautes performances, avec une teneur en COV conforme, formulée à base de résine époxy modifiée, combinée à des additifs modernes. Le SL-2304 répond aux directives COV actuelles et allie en une seule couche les propriétés d'une primaire anticorrosion aux avantages d'une couche de finition haute résistance.

- ☑ Parfait respect de l'environnement grâce à sa formulation Ultra-High-Solid. La teneur en COV du produit mélangé est de seulement 189g/L.
- ☑ Protection anticorrosion optimale sur le long terme grâce à l'utilisation d'inhibiteurs de corrosion uniques.
- ☑ Excellent aspect de surface, finition brillante; surface dure et souple résistant à l'abrasion et facile à nettoyer.
- ☑ Élasticité durable, même à une température ambiante de 120°Celsius.
- ☑ Excellente résistance aux huiles d'engrenages généralement utilisées dans la construction de moteurs diesel (liste de contrôle MAN B&W, état:12/04)
- ☑ Recouvrable après durcissement avec une grande variété de peintures de finition mono- et bi-composant à base de résines alkyde, époxy ou PUR.

Domaines d'utilisation typiques:

Grâce à sa formulation unique, le SL-2304 permet de gagner du temps et de l'argent, et est utilisé comme barrière anticorrosion dans la construction de machines et installations, plus particulièrement pour le revêtement des gros moteurs et appareils diesel. Le SL-2304 est aussi utilisé comme peinture monocouche pour les blocs de machines en fonte avec une grande variété de profils de résistance. Sur demande, le SL-2304 est également disponible en version incolore, avec les mêmes caractéristiques.

Grâce à sa formulation, le SL-2304 offre une très bonne résistance aux huiles d'engrenages et produits chimiques utilisés dans la construction de machines et de moteurs.

En version incolore, le SL-2304 convient tout particulièrement pour le contrôle des surfaces en fonte et matériaux *après* revêtement (rapport de mélange en version incolore=2:1 avec H-6040)

Prétraitement du support:

→ Voir page 2) Prétraitement du support.

La surface doit être exempte de rouille, de graisse, de poussière et de tout dépôt nuisant à l'adhérence. La surface doit être sèche (prendre garde au point de rosée et à la condensation!). Voir le manuel d'utilisation SL-1/UVBH !

Garantie:

Nos recommandations reposent sur l'état actuel de nos connaissances et de la technique. Elles ne dispensent pas l'acheteur ou l'utilisateur de vérifier que nos produits conviennent à l'usage prévu, ni de respecter les droits de propriété industrielle des tiers. Non coercitives, elles ne constituent pas un engagement contractuel et ne peuvent s'apparenter à des obligations annexes du contrat de vente.

Teinte	Niveau de brillance/Bidon
Ral 7040 + Ral 6019 (version incolore possible)	Brillant Pigment:21kg / Durcisseur 7kg

Résistance aux produits chimiques	Résistance aux températures
Huile d'engrenage et produits chimiques selon la liste der contrôle > MAN B&W Diesel <	Chaleur sèche: Expo. permanente 120°C. Courte exposition jusqu'à env.150°C

Dilution Durée de vie en pot	Rapport de mélange (Ral 6019 + incolore)
Uniquement dilution spéciale >V-904< !	3:1 = % poids 2,65:1 = % volume Avec durcisseur 6090
Durée de vie en pot: 1-1,5 h à RT 20°C.	

Densité / fluidité env. kg/Ltr.	Teneur en matière solide env. % poids/% volume (verniss+durcisseur mélangés)
~1,1-1,25	~83 / ~80; COV: 189g/L.

Viscosité de livraison DIN-4mm/en sec.	Consommation théorique /Rendement M2/kg (90my EFS)
Légèrement thixotrope	8-9

Durée de séchage avec EFS=50 microns Temp. pièce/objet 20°	Temps d'attente avant recouvrement avec:
Sec hors poussière: 1 h Sec au toucher/manipulable: env.10-12 h Température min. pièce/objet: 10°C. Résistante/utilisable: après séchage complet: 2-3 jours à 20°C.	Auto: Minimum.: 1 h Maximum: illimité Produits mono- et bi-composants: Après env. 2 à 3 jours de séchage à 20°C (= séchage complet et durcissement)

Informations de traitement	
Général: voir. SL-I – Spécifiques produit: voir page 2)	
Traitement par pulvérisation ou airless recommandé; en alternative, application au pinceau ou au rouleau. Diluer pour obtenir la viscosité de pulvérisation désirée en tenant compte de la pression et de la taille des buses. Le traitement avec des appareils de pulvérisation bi-composants automatiques est recommandé pour éviter les problèmes liés à la durée de vie en pot.	
Important: Noter que de rapport de mélange et le durcisseur différent pour l'>incolore< et la teinte >Ral 6019<. Tenir compte de la durée de vie en pot d'1 h à température ambiante (20°C). Ne mélanger que la quantité de matériau (verniss+durcisseur) pouvant être traitée durant ce délai! Des températures supérieures à 20°C. réduisent la durée de vie en pot!	

EFS recommandée	EFS minimale
90 my avec peinture de finition monocouche.	40-50 my pour les primaires

Classe VBF	GGVS/ADR
Voir fiche sécu CE	UN 1263

Instructions de traitement

Barrière anticorrosion bi-composants SL-2304



La barrière anticorrosion bi-composants Ultra-High-Solid WW SL-2304 est disponible en >Ral 7040< ou >Ral 6019<.

Le SL-2304 est conditionné en unités de 21kg + 7kg (vernis/durcisseur).

En version incolore, d'autres conditionnements, rapports de mélange et durcisseurs sont utilisés.

Pour les autres propriétés et la composition du produit, ainsi que pour les instructions d'utilisation, voir la fiche technique ou la fiche de sécurité CE.

Pour garantir les performances du SL-2304, respecter impérativement les instructions de traitement, les conditions d'application et toutes les autres mesures indiquées dans la fiche technique. Pour toute application sortant du cadre des conditions prescrites, consulter au préalable notre laboratoire.

Prétraitement du support:

Acier, fonte: Toutes les surfaces doivent être exemptes de rouille, de graisse, de poussière et de tout autre dépôt pouvant nuire à l'adhérence. Les surfaces doivent être impérativement sèches. Prendre garde au point de rosée pour éviter toute condensation. Le prétraitement recommandé pour l'acier et la fonte est le grenailage jusqu'au degré de pureté Sa 2,5 selon les normes ISO 8501-1, ISO 12944, et DIN 55928 partie 4, avec une profondeur de rugosité de 25-35 microns. (*Accessoirement* et après accord avec le donneur d'ordre, un décapage mécanique équivalent (si besoin) est autorisé. Le revêtement doit avoir lieu immédiatement après le décapage pour éviter l'accumulation de nouvelles salissures.

Général: Après sablage/nettoyage, les surfaces ne doivent pas rester toute une nuit sans être recouvertes. Si après sablage/nettoyage, des salissures apparaissent, celles-ci doivent être ôtées et si nécessaire, toutes les parties correspondantes doivent être resablées ou renettoyées.

Appareils d'application:

Le SL-2304 peut être appliqué avec les pulvérisateurs usuels. L'application par pulvérisateurs conventionnels (pulvérisation d'air) ou airless est possible. Pour éviter de dépasser la durée de vie en pot, l'utilisation d'un appareil de pulvérisation automatique bi-composant est recommandée. Réglages possibles de l'appareil* :

Application: Airless → Taille de buse: env. 0,33-0,54m/Pression de pulvérisation: min. 200bar (ou plus)

Application: pulvérisation d'air → Taille de buse: 1,2-1,5mm / pression de pulvérisation 3-5bar. Dilution du matériau possible jusqu'à env. 5% pour obtenir la viscosité de pulvérisation nécessaire.

(*Info: les valeurs peuvent varier en fonction du type d'appareil/installation; les meilleurs paramètres doivent être vérifiés et sélectionnés par le client).

Selon la fiche technique, une EFS de 90my (système monocouche) ou 40-50my (en cas d'utilisation comme primaire) est recommandée. Ces valeurs correspondent à des EFS standard et peuvent +/- varier; les valeurs citées dans les spécifications du donneur d'ordre servent de référence. Un dépassement d'épaisseur de couche excessif (>20-30%) doit toutefois être évité.

Conditions d'environnement

Pendant l'application: Température min. de l'air et de l'objet: env. 10°C. Autres: Surface sèche; pour éviter la formation de condensation, la température de surface doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

Sécurité: Le matériau est inflammable. Le stocker et le maintenir éloigné de toute flamme nue et de toute source d'inflammation. Après usage, toujours refermer les bidons et veiller constamment à une bonne aération. Avant traitement, lire notre fiche de sécurité CE, celle-ci vous étant automatiquement envoyée lors de notre premier contact.

Déroulement des opérations:

- 1) Avant de débiter les travaux, nettoyer soigneusement tous les appareils et toutes les conduites avec un produit de nettoyage/diluant adapté (ex: V904) !
- 2) Ouvrir les bidons de pigment et de durcisseur, les mélanger séparément pendant 2 à 3 minutes, puis mélanger les deux composants avec le rapport de mélange et la quantité de durcisseur préconisés. Enfin, malaxer le mélange obtenu pendant 2 à 3 minutes. Nous recommandons d'utiliser un mélangeur antidéflagrant.
- 3) En cas d'application par pulvérisation, le matériau ne doit être dilué que jusqu'au niveau nécessaire au traitement. Pour l'application AIRLESS, une adjonction maximale de 2 à 5 % de diluant est généralement nécessaire.
- 4) La pulvérisation se fait généralement par passages parallèles avec un chevauchement d'env. 50%, suivis par un passage croisé, perpendiculaire au premier passage. Prendre particulièrement garde aux coins, angles et arêtes pour éviter les lacunes et les surépaisseurs. La méthode de pulvérisation peut être adaptée pour obtenir le résultat escompté. La sélection de la technique de pulvérisation optimale en fonction de la géométrie des pièces relève de la responsabilité de l'utilisateur.
- 5) **IMPORTANT:** En cas de non utilisation d'une installation de pulvérisation bi-composant automatique, ne mélanger que la quantité de matériau pouvant être traitée pendant la durée de vie en pot (env. 1-1,5 h à une température ambiante de 20°C.)
- 6) Pour les épaisseurs de couches nécessaires, voir la fiche technique ou les spécifications. Selon la viscosité de traitement du matériau, une couche humide de 100my correspond généralement à une couche sèche d'environ 70-80my. (éventuellement procéder à des mesures et contrôles préliminaires!)
- 7) Vérifier l'EFS avec des appareils de test appropriés (ex. microtest, Elcometer). Si l'épaisseur est inférieure aux spécifications, repasser une couche sur les surfaces concernées.
- 8) Avant le transport, le recouvrement ou tout autre traitement, les temps d'attente préconisés doivent impérativement être respectés.