

**FICHE TECHNIQUE**

Référence : **365**  
 Document annexe:  
 Famille: famille 1 - classe 10c  
 Date révision : 12-2021 révision 2



Page 1/2

**PEINTURE HAUTE TEMPERATURE 1K****Présentation:**

Peinture mono composante noire (365095000) ou gris aluminium (365060100) de protection à base de résines silicons. Résistance à des températures comprises entre 150 et 500°C.

**Fonction - Qualités:**

Bonne résistance thermique en continu à 400°C et jusqu'à 500°C en non continu. Adhérence directe sur acier correctement préparé.

**Support d'application:**

Supports acier dégraissé, sablé ou grenailé. Fours industriels, cheminée, pot d'échappement. Pour les autres types de supports, après dérochage de la pièce, possibilité d'utilisation du SODOX N°1 réf. 353 en primaire d'adhérence dilué à 30 %.

**CARACTERISTIQUES PHYSIQUES DU PRODUIT**

A 20°C 65% d'humidité relative

	BASE 365		DILUANT 501 0002 00
<b>Ratio poids:</b>			
<b>Ratio volume:</b>			0 à 10 %
<b>Conditionnements:</b>	5 kg et 20 KG		5 et 20 L
<b>Densité:</b>	1,000 à 1,400 g/cm3		0,855 à 0,875 g/cm3
<b>Extrait sec pondéral:</b>	42 à 60 %		
<b>COV en gr/L:</b>	Information sur la FDS		
<b>Pot Life du mélange:</b>	NC		
<b>Péremption:</b>	24 mois		36 mois
<b>Température de stockage:</b>	- 5°C à + 35°C sous abri		

**CARACTERISTIQUES DU FEUIL SEC**

**Epaisseur du feuil sec recommandée :** 30 µm soit 80 µm humide pour le noir et 100 µm humide pour l'aluminium  
**Epaisseur maximum du film sec :** 40 µm  
**Rendement à 100 % de transfert :** 10 m²/KG

**Autres données :** FDS téléchargeable sur notre site internet: [www.derivery.fr](http://www.derivery.fr)

Se reporter à la fiche de données de sécurité du produit et des différents produits annexes, diluant, durcisseur ....

Les renseignements donnés ici sont basés sur notre expérience et l'état actuel de nos connaissances. A cause de la multitude de facteurs qui peuvent influencer sur l'application de nos produits, ils ne libèrent pas l'utilisateur de l'obligation d'effectuer lui-même des tests et essais. Il n'en résulte aucune assurance de qualité spécifique ou de la qualification du produit pour l'emploi prévu.

Dans le cadre d'une fiche technique générique pour plusieurs aspects et/ou couleurs, les valeurs données ci-dessus peuvent varier de +/- 10 %, se reporter au CCU - Certificat de conformité du lot concerné pour disposer des valeurs réelles de contrôles.

**FICHE TECHNIQUE**

Référence : **365**  
 Document annexe:  
 Famille: famille 1 - classe 10c  
 Date révision : 12-2021 révision 2



Page 2/2

**PEINTURE HAUTE TEMPERATURE 1K****Préparation de surface:**

Le support doit être convenablement préparé suivant les règles de l'art (décapage, traitement de surface éventuel, dégraissage, sablage ou grenailage). Ne pas utiliser sur support gras, contaminés, rouillés, humide, condensants ou gelés. L'acier doit être sablé ou grenailé avec soin. Les métaux non-ferreux doivent être dérochés et apprêtés avec une couche de SODOX N°1 Réf. 353 dilué à 30 %.

**Préparation peinture:**

Mélanger avant emploi. S'assurer que les différents constituants (base et diluant) sont homogènes. Nous vous conseillons après dilution, une filtration du produit avec un filtre de 190 µm.

**Viscosité à 20°C:**

Fourchette de viscosité du 365095000 noir :	30 à 40 secondes en CA4
Fourchette de viscosité du 365060100 aluminium :	15 à 30 secondes en CA4

**Température d'application:**

La température de la cabine, du support et de la peinture doit être comprise entre 15 et 30°C pour obtenir une qualité d'application. La température du support doit être supérieure de 3 °C à celle du point de rosée. L'hygrométrie doit être inférieure à 65 %.

**Matériel d'application:**

	Buses conseillées	Pression d'air conseillée
Pistolets conventionnels et moyenne pression	1,4 à 1,5	2 à 3 bars
Air Mix	6 à 9	30-60 bars

Brosse et rouleaux : retouches uniquement

Diluant de nettoyage conseillé : 501 010900

**Séchage :**

Air a 20°C	Temps
Hors poussière:	30 mn
Sec au Toucher:	4 heures

**Étuvage:**

Désolvation 10 minutes à 20°C.

Puis 30 minutes de pré cuisson à 90°C - Durcissement complet et activation des performances du produit obtenus après une cuisson d'au moins 1 heure à 200°C ou 2 heures à 300°C selon la massivité de la pièce.

**Délai de recouvrement:**

8h minimum

Les renseignements donnés ici sont basés sur notre expérience et l'état actuel de nos connaissances. A cause de la multitude de facteurs qui peuvent influencer sur l'application de nos produits, ils ne libèrent pas l'utilisateur de l'obligation d'effectuer lui-même des tests et essais. Il n'en résulte aucune assurance de qualité spécifique ou de la qualification du produit pour l'emploi prévu.

Dans le cadre d'une fiche technique générique pour plusieurs aspects et/ou couleurs, les valeurs données ci-dessus peuvent varier de +/- 10 %, se reporter au CCU - Certificat de conformité du lot concerné pour disposer des valeurs réelles de contrôles.