

FICHE TECHNIQUE PRODUIT

GRAPHITE HD UNI WASH P 5530

beige

I / IA

Application

Autobus, Véhicules de pompiers, Caisses en aluminium, Silos / citernes aluminium



Description :

- Bon lissage et tendu
- Recommandé pour les grandes surfaces
- Séchage rapide
- Sans chromate avec une excellente protection contre la corrosion
- Peut-être teinté avec max. 3% GHD TINTING PASTE
- Système 2C avec GRAPHITE HD
- Système 3C avec GHD SURFACER WHITE

Support :

- = très bien adapté
- = bien adapté
- = adapté dans certains cas

Acier	●●
Acier galvanisé	●●
Acier inoxydable	●●
Aluminium	●●
Aluminium anodisé	●
GRP / SMC	○
PP-EPDM	
Impression PL R-M	
Impression-apprêt / apprêt PL R-M	
Poudre	○
Coil-Coating	○
Plywood	
Bois	
Peinture d'origine (OEM)	○
Ancien fond	○

Remarque :

Le support doit être propre, sans poussière, oxydation, huile et graisse

Remarques spécifiques :

- Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels
- Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm
- **2004/42/IIIB (c III)(780)720**: la valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIIB(c III)) est au maximum de 780 g/l. **Le contenu en COV de ce produit est de 720 g/l.**



Processus de peinture P 1, P 2, P 3, P 4, P 6.1, RAPIDE 1, RAPIDE 3, RAPIDE 4

Rendement ≈ 189 m² / l / 1µm **Extrait sec** ≈ 35 %

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web www.mpaint.com, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

R-M Automotive Refinish Paints, BASF France S.A.S. Division Coatings, F-60840 Breuil-le-Sec, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77

01/2019

Perfection made simple












FICHE TECHNIQUE PRODUIT

GRAPHITE HD UNI WASH P 5530

beige

I / IA

	Ratio de mélange	100:50:10-20% en volume		
	Durcisseur	GHD ACTIVATOR, lent		
	Diluant	GV 300, lent	15 - 20°C	
		GV 300, lent	20 - 25°C	
		GV 400, très lent	25 - 30°C	
	Viscosité d'application DIN 4 / 20°C	22 - 26 s. DIN 4	Durée de vie 20 °C	8 h

Application		 Pistolet gravité homologué	 Pistolet HVLP	 Pistolet à suction	 Airless/ Airmix (ESTA)	 Pot sous pression/ Pompe à membrane
Pression d'air	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Pression produit	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Dimension de la buse	mm	1,4 - 1,8	1,7	1,7	0,28	1,0 - 1,1
Tension	kV	-	-	-	-	-
Résistance électrique	Ω	-	-	-	-	-
Nombre de couches		1,5 - 2,5*	1,5 - 2,5	1,5 - 2,5	1,5 - 2	1,5 - 2
Evaporation	min.	Jusqu'à matage	Jusqu'à matage	Jusqu'à matage	Jusqu'à matage	Jusqu'à matage
Epaisseur de film	µm	15 - 20*				

		 Recouvrable	 Hors empreinte	 Résistance au masquage	 Remontage possible	 Ponçable
Séchage						
		Min.	Max.			
Temp. support	20°C	30 min	8 h			
Temp. support	60°C	10 min				

Remarques



Ne pas recouvrir P 5530 directement avec des polyesters, des époxy et des finitions ONYX ou DIAMONT.
* 1,5 - 2 couches (15-20µm) pour un système 3 couches ou 2 - 2,5 couches (20-25 µm) pour un système 2 couches avec GHD.

Recouvrir d'un apprêt dans la journée de travail, (max. 8 heures). Ne pas utiliser sur les tôles grenailées. L'adhésion sur l'aluminium anodisé, les aciers galvanisés à chaud (forte épaisseur) doit être contrôlée au préalable.