



**LEVASSEUR**  
Your paint expert

# LAQUE POLYFOND DTM 20 / 40 / 60

## DESCRIPTION DU PRODUIT

La LAQUE POLYFOND DTM est une peinture polyuréthane anticorrosion bi-composante, utilisable comme primaire et finition, sur métaux ferreux et non ferreux. Pour intérieur et extérieur. Elle offre une très bonne tenue aux intempéries et aux UV.

La LAQUE POLYFOND DTM est teintable et disponible en Mat (20) et Satin (40 et 60).

## DOMAINE D'APPLICATION

Protection et décoration de structures métalliques et d'équipements industriels (constructions métalliques, containers, cuves, citernes, réservoirs, bennes, carrosseries industrielles, mobilier urbain, etc.)

## PREPARATION DU SUPPORT A TRAITER

Température ambiante : min. +10°C et Max. +35°C  
Température du support : min. +10°C et Max. +35°C  
Humidité relative : Max. 75%

\* Sur métaux ferreux :

Les surfaces à peindre doivent être propres et sèches, soigneusement débarrassées de toutes souillures, anciennes peintures mal adhérentes et traces de graisse. La préparation de la surface peut se faire par sablage, grenailage, grattage, brossage. Ensuite, dépoussiérer et dégraisser.

La rouille, la calamine, les peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenailage ou sablage à un degré de soin de SA 2,5 minimum et, si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage – brossage à un degré de soin St 3.

Sur ancienne peinture, adhérente et cohérente (ancienne finition polyuréthane ou époxydique), réalisez un ponçage ou un brossage métallique si nécessaire pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procédez à un lessivage ou dépoussiérage.

Les surfaces grenillées ou sablées doivent être peintes aussitôt après.

\* Sur aciers galvanisés :

Dégraisser avec notre Dégraissant R-Clean + une éponge Scotch Brite rouge 3M 0744. Bien essuyer Dégraissant R-Clean. Un dégraissage supplémentaire avec MEC permet de favoriser l'élimination de Dégraissant R-Clean.

\* Sur aluminium :

Ponçage avec du papier P160-P180. Dégraisser (R-Clean), bien essuyer et, si nécessaire, un dégraissage supplémentaire avec MEC pour l'élimination complète du R-Clean.

## PREPARATION DU MELANGE ET MISE EN OEUVRE

La LAQUE POLYFOND DTM s'applique à la brosse, au rouleau ou au pistolet

	MIXING RATIO	MIXING RATIO	MIXING RATIO	MIXING RATIO
	volume	Poids	volume	poids
	<b>AIRLESS</b>	<b>AIRLESS</b>	<b>Basse pression</b>	<b>Basse pression</b>
<b>LAQUE</b>	8 volumes	1000 grammes	8 volumes	1000 grammes
<b>DURCISSEUR DTM</b>	1 volume	110 grammes	1 volume	110 grammes
<b>DILUTIF POLYFOND BROSSE / PISTOLET</b>	10% Max	100 grammes	15-20% MAX	150-180 grammes

**S.A. LEVASSEUR NEWCO N.V.**

Rue du Bourdon - 121 - Horzelstraat - B - 1180 BRUXELLES - BRUSSEL  
Tel. 02/ 376 00 18 - Fax. 02/ 376 38 86 - [info@g-levasseur.com](mailto:info@g-levasseur.com) - [www.levasseur.be](http://www.levasseur.be)



**LEVASSEUR**  
*Your paint expert*

Laisser murir le mélange 10 minutes avant application.  
Pistelage AIRLESS avec buse 0.011 à 0.015 pouces  
Pistelage Basse pression : Buse 1.6-1.8 mm.

### TEMPS DE SÉCHAGE À 60% RH et 20°C et 60 µm sec

Hors poussières : 45 minutes  
Sec au toucher : 90 minutes  
Dur à cœur : 20 heures  
Recouvrable : 24 à 72 heures (au-delà, un léger ponçage est recommandé)  
Propriétés optimales : 7 jours

### NETTOYAGE DU MATERIEL

Thinner synthétique ou lavage polyester

### CARACTERISTIQUES

Caractéristiques essentielles :

- Très bonne tenue aux intempéries et aux UV
- Anticorrosion : Très bonne tenue au Brouillard Salin pendant 720 heures pour une épaisseur du film sec de 100 µm. Répond à la norme ISO 12944-2 :  
pour C4 long (> 15 ans) et C5-I et C5-M moyen (5-15 ans), pour une épaisseur de 100 µm secs sur acier, acier galvanisé, acier électrozingué, aluminium.
- Peut être appliqué directement sur métallisation.

Classification	A.F.N.O.R NF T 36-005. Famille I Classe 6a/7bI	Densité	1,15 à 1,3 (selon teinte)
Extrait sec pondéral	57 ± 2 % (variable selon teinte)	Viscosité à 20°C	120 s ± 10s coupe Ford n°4
Extrait sec volumique	51 ± 2 % (variable selon teinte)	Point éclair	> 21°C
Potlife (20°C)	2 heures (doublement de la viscosité)	Rendement théorique (support lisse & sans perte)	6.5m <sup>2</sup> /L à 80µm secs
Epaisseur recommandée	60-100 µm secs		5.5m <sup>2</sup> /L à 100µm secs
Etuvage	Après flash off de 30 minutes : 60°C pendant 45 minutes (température du métal)		

### CONDITIONS DE STOCKAGE

2 ans en emballage d'origine fermé et non entamé pour le composant A.  
1 an en emballage d'origine fermé et non entamé pour le composant B.  
Stocker dans un local ventilé et sec à une température entre + 5 et + 35°C.

*Nos informations sur les produits et les recommandations techniques servent d'assistance aux travailleurs professionnels. Lors de la mise en œuvre, nous conseillons toujours de commencer par un essai.*

**S.A. LEVASSEUR NEWCO N.V.**

Rue du Bourdon - 121 - Horzelstraat - B - 1180 BRUXELLES - BRUSSEL  
Tel. 02/ 376 00 18 - Fax. 02/ 376 38 86 - [info@g-levasseur.com](mailto:info@g-levasseur.com) - [www.levasseur.be](http://www.levasseur.be)