



Cryltane DTS 80

Description et destination du produit

Cryltane DTS 80 est une peinture polyuréthane, acrylique, brillante, à deux composants, possédant une bonne adhérence sur l'acier, l'aluminium, les supports zingués, l'inox et les plastiques.

Grâce à la présence de phosphate de zinc, **Cryltane DTS 80** s'utilise à la fois comme primaire et comme finition. De plus, on obtient de ce fait un système avec de bonnes propriétés antirouille.

Cryltane DTS 80 est résistant aux intempéries et possède une bonne résistance chimique. Le film dur se caractérise par sa bonne dureté et son élasticité.

Liant

Acrylique contenant des groupements hydroxyles et isocyanates aliphatiques, offrant au produit une bonne résistance à l'extérieur.

Pigment

Phosphate de zinc, sulfate de baryum, silicate de magnésium et pigments résistants à l'extérieur (exempts de plomb).

Teinte

Teintes RAL (à l'exception des teintes métalliques et fluorescentes), NCS, British Standard, nuanciers TVT 600 et NOVA 720.

Brillance

80 (\pm 10) % Gardner 60°.

Renseignements techniques

- **Densité:** 1,45 (\pm 0,05) g/cm³
 - **Extrait sec:** 76 (\pm 2) % en poids
58 (\pm 2) % en volume
 - **Proportion de mélange:** 89/11 en poids
6/1 en volume
- Des erreurs de mélange peuvent causer des différences de brillance et des anomalies de propriétés; c'est pourquoi il est recommandé de bien mélanger la totalité des boîtes de base et de durcisseur.

- **Pot-life:** ± 5 heures.
- **COV-valeur:** 350 gr/L (non dilué)
< 490 gr/L (dilué à 20 %)
- Temps de séchage indicatifs (H.R. 75%) pour 60 microns d'épaisseur :

| | Hors poussière | Hors poisse | Sec |
|------|----------------|-------------|-----------|
| 10°C | 1 heure | 8 heures | 1 jour |
| 20°C | 45 minutes | 5 heures | 16 heures |
| 30°C | 30 minutes | 4 heures | 12 heures |

- **Rendement théorique:** ± 9.8 m²/L à 60 microns secs
± 6 m²/L à 100 microns
Le rendement pratique est fortement influencé par la rugosité et la porosité du support, les épaisseurs appliquées et les pertes lors de l'application.

Prétraitement de surface

Un traitement de surface adéquat est indispensable pour obtenir une adhérence optimale et une bonne protection. Tout type de surface exige un prétraitement adéquat.

Les surfaces à peindre doivent être exemptes de graisse, d'huile, d'eau, de poussières et de toute autre salissure pouvant diminuer l'adhérence. Les anciennes surfaces époxy ou polyuréthane doivent être rendues rugueuses avec du papier de verre ou à l'aide d'un léger sablage. Pour éviter tout problème d'adhérence entre les couches, nous conseillons d'appliquer la couche suivante dans les 3 jours. Si cela s'avère impossible, la couche précédente devra être rendue rugueuse et nettoyée avant d'être recouverte.

Sur des supports en aluminium : poncer le support au préalable au Scotch-Brite.

Sur une galvanisation neuve (surface brillante) il est recommandé de mordancer au préalable avec **Phos-Clean** et de rincer ensuite à l'eau.

Sur une ancienne galvanisation (exposition à l'extérieur de plus de 3 semaines) il est recommandé :

1. En présence de sels de zinc : de rincer à l'eau, à haute pression ou avec un brosse en nylon dure.
2. Après séchage, de rincer avec **Phos-Clean** (voir fiche technique) et de rincer ensuite à l'eau.
3. Poncer au Scotch-Brite.

Mode d'emploi

| | % de dilution | Diluant | Pression (bar) | Ouverture |
|-------------|---------------|------------------|----------------|------------------|
| Brosse | 0-5 % | Thinner 1 | - | - |
| Rouleau | 0-5 % | Thinner 1 | - | - |
| Pneumatique | 15-20 % | Solvatane | 3-5 bars | 1.2 – 1.6 mm |
| Airless | 10 % max. | Solvatane | 100-300 bars | 0.017-0.024 inch |

Dans des conditions de température, d'humidité ou de déplacement d'air particuliers ou extrêmes, l'on peut utiliser le **Thinner 1** pour le pistolet.

Il est toujours recommandé de traiter les angles, les arêtes, boulons, écrous, au préalable, avant d'appliquer une couche uniforme.

Temps de recouvrement indicatifs (H.R. : 75 %), pour applications au pistolet, pour 60 microns d'épaisseur sèche :

| | Minimum | Maximum |
|------|------------|---------|
| 10°C | 1 heure | 4 jours |
| 20°C | 30 minutes | 3 jours |
| 30°C | 30 minutes | 3 jours |

En cas de temps d'attente longs entre couches, toujours prévoir un bon rinçage et un ponçage afin d'éviter que des contaminations entre couches viennent influencer l'adhérence de la couche suivante. Le temps d'attente minimum entre deux couches pour des applications au rouleau ou à la brosse est de 12 heures.

- * Nettoyer le matériel avec du **Solvatane**.
- * Epaisseur maximale en une couche :
 - A la brosse : 80 microns
 - Au pistolet airless : 120 microns

Conditions d'application

L'humidité relative ne peut dépasser 85 % et durant l'application, la température du support doit être de minimum 8 °C et au moins 3 °C supérieure au point de rosée. L'humidité relative doit être toujours mesurée à proximité directe de la surface à peindre. La température doit être toujours mesurée à proximité de la surface à peindre et sur la surface à peindre même.

Stabilité de stockage

Pour la base:

Minimum 2 ans dans l'emballage d'origine et non ouvert, stocké dans un endroit sec, à une température entre -10°C et +40°C.

Pour le durcisseur :

Minimum 18 mois dans l'emballage d'origine et non ouvert, stocké dans un endroit sec, à une température entre -10°C et +40°C

Mesures de sécurité

Pour tout savoir sur les mesures de sécurité, les protections individuelles et les conseils de transport concernant ce produit, consultez la fiche de sécurité.

La dernière version de nos fiches techniques est disponible sur notre site web: www.libertpaints.be

Limitation de responsabilité

Les informations fournies sur cette fiche technique représentent une description générale de notre produit, basée sur notre expérience et des tests effectués en laboratoires, mais ne sont que des données théoriques. Libert Paints ne donne aucune garantie de fonctionnalité ou de résultat et décline toute responsabilité à cet égard.

Nous recommandons à notre clientèle de vérifier au préalable l'applicabilité du produit et l'état des supports, et en cas de doute, d'effectuer les essais représentatifs nécessaires. Contactez notre laboratoire R&D pour tout renseignement dans ce sens. Attention : il revient à notre clientèle de vérifier si l'actuelle fiche n'a pas été remplacée par une version plus récente.