

## RUCOVIT Email synthétique à gicler ( brillant et satiné / email industriel à séchage rapide )

### Descriptif général du produit

<b>Définition</b>	<b>Email industriel séchant à l'air avec une bonne résistance aux intempéries et aux contraintes chimiques et mécaniques.</b> <b>Larges domaines d'application dans le secteur industriel et artisanal.</b> <b>Liant de base:</b> résine alkyde moyenne en huile <b>Pigments:</b> dioxyde de titane (Rutil)
<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- excellente résistance aux intempéries et bonne conservation du brillant</li><li>- très bonne résistance à l'abrasion; résiste aux chocs et aux coups</li><li>- donne un finish de première qualité; bon pouvoir couvrant et garnissant</li><li>- bonne résistance au jaunissement dû à la chaleur; utilisable comme email pour radiateurs</li><li>- réticulation complémentaire (séchage chimique) par le durcisseur DD 5000 (au max. 4%); augmente les résistances chimiques et mécaniques</li><li>- séchage forcé également possible (jusqu'à max. 80°C)</li><li>- approprié à appliquer au pistolet (aussi au giclage à la chaleur ou par pulvérisation électrostatique) ainsi qu'au pinceau (surfaces plus petites)</li></ul>
<b>Domaines d'application</b>	Pour des vernissages neufs ou de renouvellement dans l'industrie des mécaniques, de la construction métallique et des appareillages; particulièrement pour les machines de chantier, les véhicules utilitaires et agricoles, les constructions en acier, etc. <b>Supports:</b> surfaces apprêtées en métal ou en matières plastiques, bois (uniquement pour l'intérieur)
<b>Présentation de livraison</b>	<b>Teintes:</b> blanc + teintes (selon RAL, NCS etc. ou échantillon) <b>Degré de brillant:</b> brillant et satiné <b>Consistance:</b> prêt à l'emploi
<b>Récipients</b>	Emballage métallique : 1 - 5 kg
<b>Stockage</b>	Jusqu'à un an dans le récipient d'origine fermé

### Indications techniques

<b>Poids spécifique</b>	1,05 - 1,20 g / ccm
<b>Extrait sec</b>	58 - 60 %
<b>Séchage</b>	<u>Sec à la poussière:</u> 30 - 40 min; <u>sec au toucher</u> (manipulable): 8 - 10 heures <u>Séchage forcé:</u> 45 min. à max. 80°C <u>Recouvrable</u> dans les 3 heures ou après 24 heures
<b>Rendement</b>	<u>Rendement pratique:</u> 7 - 9 m <sup>2</sup> / kg <u>Rendement par épaisseur de couche:</u> <b>100 - 120 g / m<sup>2</sup></b> (film sec 30 µm)

## Résistance et propriétés du film

<b>Résistance aux produits chimiques</b>	- bonne contre les acides dilués, essence, huile minérale, produits chimiques domestiques - ne résiste pas aux alcalis (enclin à la saponification!) - solide à court terme contre les diluants nitro et alcool
<b>Résistance à la chaleur</b>	jusqu'à 140°C; jaunissement pour les teintes claires à partir de 90°C

## Indications d'application et d'utilisation

<b>Méthodes d'application</b>	Au pistolet (airless, électrostatique, à la chaleur); au pinceau et au rouleau (surfaces plus petites).
<b>Traitement préalable</b>	Le fond doit être propre, sec, exempt de graisse et d'huile. Eliminer la rouille et la calamine; pour les restes et les fines couches de rouille, il est recommandé de les traiter avec le dérouilleur liquide RUCO. <u>Fer et acier:</u> Primer universel, Peinture de fond synthétique, Hydroprimer, Peinture de fond RUCOPLAST à 2 comp., NOVEROX <u>Zinc, aluminium:</u> Primer universel, Hydroprimer, Peinture de fond RUCO-PLAST à 2 comp., AQUAPLAST Fond EP à 2 comp. <u>Boiseries intérieurs:</u> enduit à un composant blanc
<b>Dilution</b>	<u>Au pinceau/rouleau:</u> succ. d'essence de térébenthine V-11 (jusqu'à 5%) <u>Au pistolet:</u> diluant synthétique au pistolet V-16 (10 - 20 %) ou le diluant nitro/universel V-13 (supports résistants au nitro)
<b>"Dilution réactive"</b>	<u>Amélioration de la solidité par addition de 4% de durcisseur DD 5000</u> 1 kg RUCOVIT + 40 gr durcisseur DD 5000 5 kg RUCOVIT + 200 gr durcisseur DD 5000
<b>Conditions d'application</b>	Au cours du temps de séchage et de la mise en œuvre la température ne doit pas être inférieure à +10°C et l'humidité relative de l'air pas supérieure à 80%.
<b>Teintage</b>	Pâtes de nuance universelles RUCOMIX ou pâtes de nuance industrielles RUCOTINT (jusqu'à env. 3 %)
<b>Elimination des couches</b>	Décapant RUCO, décapant rapide RICO, décapant écologique RICO (exempt d'hydrocarbures chlorés)
<b>Nettoyage des outils</b>	Diluant universel / nitro V-13, détergent nitro R-40

## Données de sécurité

<b>Point d'inflammation</b>	> 23°C°C
<b>Classification RID/ADR</b>	sans
<b>Code d'élimination</b>	08 01 11
<b>Teneur COV</b>	42,8 %
<b>Directive decopaint</b>	Vernis industriel: ne soumit pas au directive 2004/42/CE/All