



GNS04 NITROMIX IND

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES ET UTILISATION

Liant pour la préparation de finitions nitrosynthétiques pour l'industrie à adhérence directe sur l'acier et le fer. Bon aspect esthétique. Séchage rapide. Application facile.

Indiqué pour la peinture industrielle de produits manufacturés en fer et acier, tels que machines, meubles et rayonnages, outils, outillages même à couche unique directe.

PRÉPARATION DES SURFACES



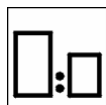
Acier: En présence de calamine les surfaces doivent être préparées par ponçage ou mieux par grenailage à blanc. Le dégraissage doit être effectué avec V09 Antisil.

Dans le cas de travaux en continu pour lesquels le ponçage s'avère impossible ou trop onéreux et dans le cas de produits manufacturés dont la surface est polluée par des lubrifiants de laminage (huiles, stéarates, savons), il faut prévoir leur lavage à plusieurs stades avec des détergents appropriés.

On peut utiliser les fonds suivants:

- GSA02 Sintomix PR FZ
- GEA02 Epomix PR 2K B/B
- GEA15 Epomix PR 2K Ind

PRÉPARATION DU PRODUIT



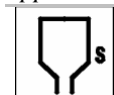
GNS01 Nitromix + bases pigmentées
Diluants DN001/DN002/DUN01

poids/volume

1.000
300-600

SYSTÈME DE PEINTURE

Application par pulvérisation



Viscosité d'application à 20°C TF 4

15-20 s



Diamètre buse

1,4-1,6 mm normal

Pression de l'air

4 bar normal

Épaisseur finale conseillée (2 couches)

40 µm

Rendement théorique à 25 µm

6 m²/l - 6 m²/kg

SÉCHAGE

A l'air à 20°C



Hors poussière

5-10 mn

Au toucher

45 mn

En profondeur

3 h

Les informations, les caractéristiques techniques et les conseils fournis sont le résultat de nos tests et expériences. Nous garantissons la qualité constante de nos produits. Toutefois, n'ayant aucun contrôle sur les conditions d'utilisation, nous déclinons toute responsabilité sur les résultats obtenus. Nous vous recommandons vivement de faire des essais avant la production dans des conditions réelles d'application et d'utilisation.



Consulter la fiche de sécurité: GNS04