



DUOTANE TS



Fiche Technique n° 9 – Version Avr. 2018

Primaire et finition bi-composante
polyuréthane

int/ext

DESTINATION

Peinture bi-composante à base de résines polyuréthanes.

Finition industrielle destinée à la protection et la décoration des supports suivants :

- Métaux ferreux (acier, électro zingué, inox)
- Métaux non ferreux (aluminium, cuivre, laiton, galvanisé)
- Matières plastiques (polycarbonate, PET, PVC)
- Pour d'autres supports veuillez consulter notre service technique

PROPRIETES

- PV Alimentarité
- Adhérence en direct sur tous supports
- Souple et garnissant
- Haute résilience
- Bonne tenue à l'extérieur
- Bonne résistance aux produits chimiques usuels

CARACTERISTIQUES

Etablies à la température de 20°C avec 65% d'humidité relative

Rendement théorique

9 m²/L pour 40µm secs

Séchage

Hors poussière : 20 à 30 min.

Au toucher : 1h

Dur : 4 à 5h

Recouvrable : 24h

au-delà de 48 h un ponçage de la surface est nécessaire

Classification AFNOR (NF T 36.005) :

Famille I Classe 6a

Classification C.O.V (directive 2004/42/EC)

Cat. A/j: 500 g/L – (2010)

Ce produit contient au maximum 365 g/L COV

ONU N°

1263

CODE DOUANIER

32081090

Aspect du film

Brillant ou Satiné

Masse volumique à 20°C

du mélange 1,20 g/cm³ +/- 0,02 en blanc

Extrait sec en poids

du mélange 66% +/- 1%

Extrait sec en volumétrie

du mélange 42% +/- 1%

Emballages prédosés

1L – 3L



Toutes teintes

Conservation en emballage d'origine non ouvert

24 mois à l'abri du gel et de la chaleur

MISE EN OEUVRE

Préparation des fonds

Les supports doivent être sains, secs et préparés, conformes aux DTU en vigueur en respectant les règles de l'art.

Température de l'air ambiant : > 5°C (extérieur) - > 8 °C (intérieur)

Température du fond à peindre : comprise entre 5°C et 35°C (extérieur)

Humidité du fond à peindre : < 5% (intérieur et extérieur)

Hygrométrie relative : < 80% (extérieur) - <65% (intérieur)

Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre.

Application et Préparation

Mélanger les 2 composants : 100 parties en volume base (A) et 1 partie en volume durcisseur (B)

Délai de mûrissement avant emploi : 5min.

Durée de vie du mélange 5h. à 20°C

S'applique en direct en 2 couches



Matériel d'application

Dilution de chaque couche, 5% de **DILUANT UNIVERSEL**

A la brosse : Fibre 100% synthétique fleurée Type UNIVERSELLE (rouge) 477R – 515R – 88R (OCAI)

Au rouleau : Poils courts 12mm Polyamide tissé Type GOLDFADEN (ROTAPLAST)

Laqueur velours pure laine fibre 4mm Type TOPLAK 204818 (OCAI)

Poils ras Polyamide tissé soudé 8mm Type TEXTURE ras 209518 (OCAI)

Au pistolet pneumatique (Dilution 10 à 15% **DILUANT UNIVERSEL**)

Nettoyage des outils : DILUANT UNIVERSEL

HYGIENE & SECURITE

Se référer à la fiche de données de sécurité en vigueur sur <http://www.onip.com>

Sécurité en cas d'incendie : classement conventionnel de réaction au feu du revêtement M1 sur support M0.

Important : Nous rappelons que l'applicateur est responsable de l'exécution. Il est en outre seul juge de la nature des fonds, et par conséquent, des types de préparations à effectuer. Il doit procéder aux travaux préparatoires et respecter les conditions générales d'emploi conformes aux DTU et à la normalisation en vigueur, qui sont l'essentiel des « Règles de l'Art ».

Nota : La présente notice a pour but d'informer notre clientèle des propriétés de notre produit. Les renseignements y figurant sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions antérieures. En cas de contestation, ce document est le seul à faire foi.

ONIP INDUSTRIE

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau -
94270 LE KREMLIN-BICETRE Cedex

Tél : 01 46 72 30 95 - Télécopie : 01 46 72 36 65 - Email : administratif@onip.com

Dépôt central et laboratoire - Usine du Val de l'Iton - 27400 HONDOUVILLE

Tél : 02 32 50 90 16 - Télécopie : 02 32 50 90 20 - Email : infotech@onip.com

S.A. au capital de 229 344 Euros - Siret : 698 201 969 00038



Usines de production certifiées ISO 9001/2008