



:: HEMPEL MULTI COAT

DESCRIPTION

HEMPEL MULTI COAT est une peinture monocomposant à base alkyde dotée d'une bonne résistance à l'humidité et aux huiles. Cette laque se caractérise par sa longévité, sa résistance aux rayons UV et ses bonnes propriétés d'application.

DOMAINES D'APPLICATION

Adaptée pour tous les supports, à l'intérieur comme à l'extérieur, pour les surfaces situées au-dessus de la ligne de flottaison lorsqu'une finition d'aspect satiné est souhaitée.

Utilisations les plus courantes : cales, espaces de rangement ou ponts.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Coloris : selon nuancier

Finition : semi-brillante

Teneur en matière sèche : 50 %

Rendement théorique : env. 12,5 m²/l (40 µm)

Point d'éclair : 38°C

Masse volumique: 1,2 g/ml

INFORMATIONS RELATIVES A L'APPLICATION :

Méthode d'application :

Pistolet Airless, Diluant 823 (5 %)

Pistolet pneumatique, Diluant (823) 15 %

Buse : .018"-.021"



Product Data

Pression : 150 bar (Les données relatives à l'application Airless sont sujettes à modifications éventuelles)

Nettoyage des outils : HEMPEL Thinner 823

Epaisseur de couche recommandée: 100 µm (humide) – 40 µm (sec) / par couche

Intervalle entre couche : min. 8 heures / max. 5 jours (à 20°C)

Sec au toucher : 4 à 5 heures (à 20°C)

MISE EN OEUVRE

Le support doit être parfaitement propre, sec et exempt de grisse. Nettoyer la surface avec PRE CLEAN, rincer à l'eau douce et laisser sécher.

Supports non traités :

Poncer légèrement le support et éliminer soigneusement la poussière de ponçage.

Utiliser PRIMER UNDERCOAT comme peinture de fond ou du primaire conformément aux spécifications. Appliquer la première couche de MULTICOAT diluée à 20 % avec Thinner 823. La deuxième couche sera diluée à 5 – 10 % avec Thinner 823. Appliquer les 2 à 3 couches suivantes non diluées.

Supports déjà traités :

Nettoyer le support avec PRE CLEAN, poncer pour le rendre mat et éliminer les parties non adhérentes. Rincer à l'eau douce et laisser sécher. Appliquer ensuite 2 couches de MULTICOAT.

La température de mise en œuvre doit, de préférence, se situer au minimum à +5°C. Les meilleurs résultats sont obtenus à des températures comprises entre +10 et +15°C. Ne pas travailler en plein soleil ni sur des supports très chauds.

Afin d'éviter le phénomène de condensation, la température du support doit être supérieure au point de rosée.

Assurer une bonne ventilation pendant les phases de mise en œuvre et de durcissement. Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, poncer légèrement



la surface et nettoyer à l'eau douce.

PRÉCAUTIONS

Résistance à la température après durcissement : max. 100°C, en pointe à 120°C. Les températures élevées, particulièrement dans les espaces intérieurs, accélèrent le processus de jaunissement et de vieillissement de la laque. En fonction de l'utilisation, le produit peut aussi être appliqué dans des épaisseurs de couche différentes ce qui a une incidence sur le rendement, la quantité de diluant, le temps de séchage et l'intervalle entre couche. L'épaisseur normale de la couche sèche est de 30 à 40 µm.

En cas d'application au pistolet, la deuxième couche doit être passée humide sur humide ou au plus tôt après 3 jours (à 20°C) afin de garantir une formation correcte du film.

L'intervalle maximum entre couche se rapporte à des surfaces soumises à la condensation ou périodiquement à l'eau. Si l'intervalle maximum entre couche est dépassé, il faut renouveler l'opération de ponçage du support.

ELIMINATION

Ne pas jeter les résidus de peinture à l'égout. Seuls les récipients vides de tout contenu peuvent être éliminés dans une décharge ou un centre agréé, dans le respect des prescriptions locales légales.

UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les données contenues dans le présent document sont destinées à l'instruction d'applications techniques et sont basées sur les informations dont nous disposons au



Product Data

moment de sa rédaction.
Elles ne sont pas contractuelles.

Copyright VOSSCHEMIE
www.yachtcare.fr

Distribué par :
SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
Rue du Pré Didier - Z.I. le Fontanil-Cornillon
38120 Saint-Egrève
Téléphone : 04 76 75 42 38 - Télécopie : 04 76 56 14 49
E-Mail : info1@soloplast.fr - Internet : www.soloplast.fr