

DEFINITION	Finition brillante Polyuréthane à 2 composants offrant une faible inertie chimique. Homologation IANESCO n° E18-09673 du 28.03.18 dans les teintes Blanc et Lie de Vin .					
CLASSIFICATION	Famille I – Classe 6a					
PARTICULARITES	Propriétés mécaniques : souplesse, dureté, adhérence, résistance aux chocs. Brillant élevé et durable. Bonne résistance aux détergents et nombreux agents agressifs.					
APPLICATION	Matériel vinicole : conquets, bennes, matériel de cave. Béton : soubassements et façades de cuves. Laiteries, conserveries. Capacité de stockage (céréale, pulvérulents secs...) Ne jamais employer FORDUR dans les cuveries de stockage de vin.					
CARACTERISTIQUES	<p>Aspect du feuil sec : brillant et tendu Viscosité de livraison à 20°C : 90 à 100" coupe AFNOR N°4 Densité de la base à 20°C : 1,25± 0,02 (pour le blanc) Extrait sec en volume : 43% (±2%) Extrait sec en poids : 65% (±2%) Brillance : 90% norme NFT 30064 (60°) Proportions du mélange : base 100gr/catalyseur 20gr Durée de vie du mélange : 5 heures à 20°C</p> <p>Séchage : Hors poussière 1 heure Manipulable 5 heures Dur 18 heures Délai de recouvrement : 24 heures</p> <p>} Hygrométrie 60% Température 20°C pour une épaisseur de 40µm feuil sec</p> <p>Mise en service : 4 à 5 jours après application et rinçage à l'eau chaude du matériel peint.</p>					
MISE EN OEUVRE	<p>PREPARATION DU SUPPORT :</p> <p>La surface doit être propre, sèche, dépolvée, dégraissée, le cas échéant dérouillée, décalaminée, et recouverte au préalable d'une couche de primaire PU (KP32 / P400) ou Epoxy (KE42 / E2)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur métaux ferreux : un sablage SA 2,5 est recommandé, suivi d'une couche de PRIMAIRE KP32 / P400 ou PRIMAIRE EPOXY KE42/KE61/E2 - Sur galvanisé ou aluminium : après dégraissage et dérochage préalable, PRIMAIRE EPOXY KE42/KE62/E2 - Sur polyester : après ponçage, PRIMAIRE EPOXY KE42/E2 ou directement sur polyester. - Sur béton neuf : après séchage 4 semaines, neutralisation du support avec le BN92 NEUTRASOL. - Sur béton ancien : sur ancienne peinture FORDUR, Epoxy ou Polyuréthane, parfaitement adhérente, procéder à un léger ponçage avant application de la SP22 FORDUR. Sur toute autre ancienne peinture, ou peinture en mauvais état, éliminer toutes les couches par projection d'abrasif. <p>PREPARATION DU MELANGE : Au moment de l'emploi, on incorpore progressivement à la base la totalité du durcisseur fourni, sous agitation constante. Un brassage soigneux est nécessaire.</p>					
APPLICATION	Procédé	Diluant HP34/ Riosol R	Visco. CF4	Epaisseur	Press. Peint.	Ø buse/mm
	Brosse/rouleau	5%	70 - 80"	40µm sec	3-4 bars	12/10°
	P. Pneumatique	10-15%	25 - 30"	40µm sec	150-200 bars	43/100°
	Pistolet Airless	6%	60 - 80"	60µm sec		
	<p>Nettoyage du matériel d'application : avec le diluant HP34/ Riosol R, immédiatement après utilisation, avant que la peinture ne se polymérise.</p> <p>TEMPÉRATURE D'APPLICATION : Mini +5°C - Maxi +35°C - Support : mini +5°C</p> <p>RENDEMENT THÉORIQUE: 8 m2 à 10 m2 par litre pour une épaisseur du film sec de 40 microns (± 20% selon état de surface)</p>					
HYGIENE & SECURITE	ETIQUETAGE DE SECURITE : Cf. Fiche de Données de Sécurité.					
STOCKAGE	La Base se conserve 1 an en emballage fermé. Le Durcisseur est sensible à l'humidité de l'air, conservation limitée à 6 mois. Il doit être utilisé dès ouverture de la boîte.					

Ces conseils techniques sont donnés au mieux de nos connaissances. Il vous appartient de vérifier auprès de nos services qu'une rédaction plus récente ne remplace pas celle-ci. Ils constituent de simples indications qui n'engagent pas notre responsabilité. Ils ne vous dispensent pas de vérifier si les produits livrés par nous conviennent aux procédés et objectifs recherchés. L'utilisation et la transformation des produits échappent à nos possibilités de contrôle et, par conséquent, relèvent exclusivement de votre responsabilité.