

**CRC ALU HiTemp**
Aluminium hautes températures

Réf.: 10966

1. DESCRIPTION GENERALE

Peinture aluminium hautes températures.

Peinture hautes températures à base de résines siliconées et de pigments actifs à l'aluminium. La peinture aluminium hautes températures dépose une finition dure, longue durée, qui ne brûle pas, qui ne s'écaille pas et qui ne pèle pas aux hautes températures.

2. CARACTERISTIQUES

- Grande stabilité thermique: résiste à des températures jusqu'à 600°C.
- Excellent pouvoir couvrant.
- Grande durabilité.
- Séchage rapide à température ambiante.
- Très bonne résistance aux variations de températures.
- Bonne stabilité aux intempéries. Une certaine perte de brillance peut toutefois se produire après une exposition prolongée.
- Totalement exempt de plomb et de chromate.
- Sans solvants chlorés ou aromatiques.
- Le propulseur du spray est un éther diméthylque (DME) qui facilite le contrôle de l'application et des caractéristiques du film.

3. APPLICATIONS

- | | |
|-------------------|-----------------------------|
| • Tuyaux de poêle | • Collecteurs d'échappement |
| • Poêles | • Collecteurs d'admission |
| • Radiateurs | • Moteurs |
| • Brûle-tout | • Fours |
| • Incinérateurs | • Tuyauteries de vapeur |
| • Cheminées | |

4. INSTRUCTIONS

- Secouer vigoureusement le spray durant au moins une minute après que la bille d'agitation se déplace librement. Agiter ou mélanger soigneusement le produit en vrac afin d'obtenir une dispersion homogène. Répéter fréquemment les agitations durant l'emploi.
- Pour maximaliser les résultats, appliquer sur une surface propre, dégraissée et sèche. Enlever la rouille et les dépôts au moyen d'une brosse métallique.
- Appliquer en couches légères et uniformes: le résultat obtenu en appliquant 2 couches fines sera meilleur qu'avec 1 couche épaisse. Les autres couches peuvent être appliquées après 15-30 minutes.
- Durcissement complet après 1 h à 200°C ou 45 min à 250°C.
- Lorsque le travail avec le spray est terminé, nettoyer la soupape de l'aérosol en le retournant complètement. Appuyer sur le bouton jusqu'à ce que seul le gaz propulseur sorte. Si l'orifice de pulvérisation est obstrué, enlever le bouton et le nettoyer au moyen d'un fil très fin.



Manufactured by :

CRC Industries Europe BVBA

Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium

Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34

www.crcind.com





CRC ALU HiTemp
Aluminium hautes températures

Réf.: 10966

- Ne pas utiliser sur des équipements sous tension. Employer dans un lieu bien ventilé.
- Une fiche de sécurité (MSDS) selon la directive EU 91/155/EEC et amendements peut être obtenu pour tout produit CRC.

5. DONNEES TYPIQUES DU PRODUIT (sans propulseur)

Aspect	:	finition aluminium mate
Type de résine	:	silicone
Type de pigment	:	aluminium non pelable
Densité (à 20°C) - aérosol	:	0,99
Point d'amorçage (solvants) - aérosol	:	-4°C
Pouvoir couvrant (30 mm, sec) - aérosol	:	environ 2,7m ² /aérosol (400ml)
Durées de séchage		
à toucher	:	15 min à 20°C (humidité relative 45%)
dureté apparente	:	24 h à 20°C (humidité relative 45%)
durcissement complet	:	1 h à 200°C
Epaisseur de couche recommandée	:	25 - 30 µm
Diluant/nettoyant	:	M.E.K., acétates
Caractéristiques du film sec (sur métal dégraissé)		
Résistance à la chaleur		
Méthode 1 (24 h cont.)	:	600°C
Méthode 2 (cyclique)	:	635°C
Adhérence sur acier (NFT 30038)	:	0/1
Flexibilité	:	bonne
(après chauffage à 600°C, mandrin 6 mm, visuelle)		

6. CONDITIONNEMENT

Aérosol : 12 x 400 ml

Toutes les données dans cette publication sont basées sur l'expérience et les tests de laboratoire. Vu l'importante variété des conditions et des appareillages employés, ainsi que des facteurs humains imprévisibles qui peuvent avoir une influence importante sur les résultats de l'application, nous vous conseillons de vérifier la compatibilité du produit avant son utilisation. Toutes ces informations sont données suivant la plus grande objectivité, mais sans garantie de notre part exprimée ou implicite.

Cette fiche technique peut déjà, à ce moment précis, être révisée pour des raisons liées à la législation, à la disponibilité des composants, ou à des expériences nouvellement acquises. La dernière version de cette fiche technique, qui est la seule valable, vous sera envoyée sur simple demande, ou peut être trouvée sur notre site Internet : www.crcind.com.

Nous vous recommandons de vous enregistrer sur notre site Internet pour ce produit, afin de recevoir automatiquement chaque dernière version future.

Version : 10966 02 1297 4
Date : 08 August 2012



Manufactured by :
CRC Industries Europe BVBA
Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium
Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34
www.crcind.com

