



PPG Nous protégeons et
embellissons le monde.™



CATALOGUE PRODUITS ET PROCESS

Edition n°1 - septembre 2017

Apprêts et primaires	3
Laques et vernis	17
Produits annexes et additifs	53
Synthèse des diluants	54
Synthèse des durcisseurs	56
Récapitulatif support	57
Récapitulatif performance SELEMIX® SYSTEM	58
Récapitulatif performance SELEMIX® AQUA	60
Tableau de matage SELEMIX® SYSTEM	61
Tableau de matage SELEMIX® AQUA	63
Récapitulatif des classes de corrosion ISO 12944	64
Equipements de protection individuelle	65

GUIDE DES PICTOGRAMMES



NETTOYAGE

PROPORTION
DE DOSAGE

NOMBRE DE COUCHES

PRÉPARATION
DE SURFACEDURÉE DE VIE
EN POT À 20°TEMPS DE SÉCHAGE
AUX INFRAROUGESPRÉPARATION
DU MÉLANGETEMPS
D'ÉVAPORATIONVOIR LA FICHE
TECHNIQUERAPPORT DE
MÉLANGE 2
COMPOSANTS

PISTOLET À GRAVITÉ



TEMPS DE SÉCHAGE

RAPPORT DE
MÉLANGE 3
COMPOSANTS

PINCEAU / BROSSÉ

1.778.1000	Antirouille	4
1.778.2000	Antirouille extra	5
1.774.1300	Apprêt époxy	6
2.704.0400/0401	Apprêt époxy beige ou gris	7
2.704.0440/0441	Apprêt époxy haute performance anti-corrosion	8
2.704.8016	Apprêt époxy hydrodiluable	9
2.704.0490	Apprêt époxy riche en zinc	10
1.774.1400	Apprêt époxy vinyle	11
2.705.0500/0501/0502/0503	Apprêt polyuréthane ral 7035 / 9010 / 9005 / 3000	12
2.705.8050	Apprêt PU 2k hydrodiluable	13
2.708.0800	Apprêts synthétiques gris	14
2.708.8851	Primaire polyuréthane 1k hydrodiluable	15



ANTIROUILLE

1.778.1000



POINTS FORTS

- Rapide et facile à appliquer
- Résistance à la corrosion
- Séchage rapide
- Bon pouvoir garnissant
- Teintable

Produits associés	Code
Diluant	1.911.5610
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.921.3215

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120 à sec
Acier phosphaté Tampon abrasif



A- Apprêt + diluant
En masse : 1000 + 300-400
En volume : 4/2-2,5
B- Apprêt + diluant
En masse : 1000 + 300-400
En volume : 4/2-2,5



illimitée



A- Buse : 13-15
Viscosité : 26-40 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,6-1,8 mm
Viscosité : 26-40 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
Manipulable : 40-60 minutes
Recouvrable : 1 heure - 1 mois



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 560



Informations

Extrait sec: En poids : 69%
(à la livraison)

Densité: d=1 450 g/l

Rendement théorique: 5,4 – 6 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec 50 microns

Épaisseur du film : 35-50 microns

Conditionnement : 4,5 kg et 18 kg

ANTIROUILLE EXTRA

1.778.2000



> POINTS FORTS

- Rapide et facile à appliquer
- Résistance à la corrosion supérieure
- Séchage rapide
- Bon pouvoir garnissant
- Teintable

Produits associés	Code
Diluant	1.911.5610
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.921.3215

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120 à sec
Acier phosphaté Tampon abrasif



A- Apprêt + diluant
En masse : 1000 + 300-400
En volume : 4/2-2,5
B- Apprêt + diluant
En masse : 1000 + 300-400
En volume : 4/2-2,5



illimitée



A- Buse : 13-15
Viscosité : 26-33 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,6-1,8 mm
Viscosité : 26-33 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
Manipulable : 40-60 minutes
Recouvrable : 1 heure - 1 mois



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 561



Informations

Extrait sec: En poids : 65%
(à la livraison)

Densité: d=1 410 g/l

Rendement théorique: 5,2 – 6 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 35-50 microns

Conditionnement : 4,25 kg et 17 kg

APPRÊT ÉPOXY

1.774.1300



> POINTS FORTS

- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Bon pouvoir garnissant
- Utilisable en mouillé sur mouillé
- Classe de corrosion de type C3 Moyen ou C3 Haut avec la laque correspondante (voir tableau annexe)
- Teintable

> REMARQUES

- Ne pas utiliser sur wash primers et apprêts synthétiques.

Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4010
Durcisseur rapide	1.959.4011
Diluant	1.911.4100
Diluant lent	1.911.4400

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80-120 à sec ou grenailage
Acier nu	P80-120 à sec
Alliages légers	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 250-300
En volume : 3,5/1 + 1,3-1,6
B- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 250-300
En volume : 3,5/1 + 1,3-1,6



6 heures



A- Buse : 13-15
Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,6-1,8 mm
Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 20-30 minutes
Manipulable : 6-8 heures
Recouvrable : 1-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 526



Informations

Extrait sec: En poids : 72 %
(à la livraison)

Densité: d=1 490 g/l

Rendement théorique: 6,5 – 7 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 40-80 microns

Conditionnement : 4,25 kg et 17 kg

APPRÊT ÉPOXY BEIGE OU GRIS

2.704.0400/0401



Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4020
Diluant lent	1.911.4400
Diluant	1.911.4100

> POINTS FORTS

- 0400 : teinté beige et 0401 : teinté gris
- Garnissant
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Classe de corrosion de type C3 Haut avec la laque correspondante (voir tableau annexe)

> REMARQUES

- Ne pas utiliser sur des primaires réactifs ou des apprêts synthétiques.

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier, acier grenailé, acier phosphaté, fer grenailage au jet et préparation chimique

Alliages légers P280-320 ou dérochage chimique
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat P320 ou tampon abrasif



A- Apprêt/durcisseur

En masse : 1000/100

En volume : 6/1

B- Apprêt/durcisseur

En masse : 1000/100

En volume : 6/1

0,5-1% de diluant 1-410 ou 1-400 peut être utilisé pour réduire la viscosité, pour application au pistolet conventionnel



4 heures



A- Buse : 11-13

Viscosité : 18-24 s NFT 6 à 20 °C

B- Buse : 1,8 mm

Viscosité : 18-24 S NFT 6 à 20 °C



A- 2 couches

B- 2 couches



15 minutes



Etuvage : 30 minutes

Hors poussière : 6-12 minutes

Sec au toucher : 1 heure

Recouvrable : 1 heure minimum et 1 mois maximum



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 577



Informations

Extrait sec: En poids : 73%
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=1 500 g/l

Rendement théorique: 5,2 m²/l pour obtenir une épaisseur de film sec de 100 microns

COV: 438 g/l (en prêt à l'emploi)

Épaisseur du film : 70-100 microns

Conditionnement : 25 kg

APPRÊT ÉPOXY HAUTE PERFORMANCE ANTI-CORROSION

2.704.0440/0441



Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4020
Durcisseur accéléré	1.959.4025
Diluant	1.911.4100
Diluant lent	1.911.4400

> POINTS FORTS

- 2.704.0441 : blanc
- 2.704.0440 : gris
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Classe de corrosion de type C5-I Haut avec la laque correspondante (voir tableau annexe)
- Garnissant

> REMARQUES

- Ne pas utiliser sur des primaires réactifs ou des apprêts synthétiques

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80 - 120 à sec ou grenailage
Acier nu	P80 - 120 à sec
Acier phosphaté	Tampon abrasif
Alliages légers	P280 - 320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/150 + 0-5 %
En volume : 4/1 + 0-5 %
B- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/150 + 0-5 %
En volume : 4/1 + 0-5 %



3-4 heures



A- Buse : 11-13
Viscosité : 65-71 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,8 mm
Viscosité : 33-46 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



3-5 minutes



Etuvage : 45 - 60 minutes (avec le durcisseur 9-020) ou 30 - 45 minutes (avec le durcisseur 9-025)
Hors poussière : 10-15 minutes
Sec au toucher : 4 heures
Sec à cœur : 8-10 heures
Recouvrable : 1 heure minimum et 2 mois maximum



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 581



Informations

Extrait sec: En poids : 72 %
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=1 500 g/l

Rendement théorique: 4,2 - 5,1 m²/l de produit prêt à pulvériser, donnant une épaisseur de film sec de 100 microns

COV: 420 - 500 g/l

(en prêt à l'emploi)

Résistivité: 50 MΩ

Épaisseur du film : 100 - 150 microns

Conditionnement : 25 kg

APPRÊT ÉPOXY HYDRODILUABLE

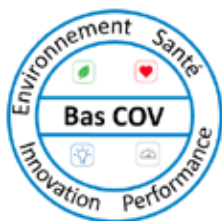
2.704.8016



Produits associés	Code
Durcisseur	9-450

POINTS FORTS

- 2.704.8016 : RAL 7032
- Très bonne résistance à la corrosion
- Très bonne adhérence sur différents supports
- Séchage rapide
- Facile à appliquer
- Utilisable en mouillé sur mouillé



A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu	P80-100
Alliages légers	P240-320 ou dérochage chimique
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Apprêt/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/170 + 6-15 % d'eau
 En volume : 5/1 + 6-15% d'eau
 B- Apprêt/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/170 + 23-25 % d'eau
 En volume : 5/1 + 23-25 % d'eau



1 heure 30



A- Buse : 0,9-1,4
 Viscosité : >60 s à sec DIN4 à 20°C
 B- Buse : 1.6-1.8 mm
 Viscosité : 30-40 s à sec DIN4 à 20°C



A- 1 couche fine +1 couche normale
 B- 2-3 couches



15 minutes ou jusqu'à apparence mate



Attente avant étuvage : 20 minutes ou jusqu'à apparence mate
 Etuvage : 50 minutes
 Hors poussière : 20-30 minutes
 Recouvrable : 24 heures



Informations

Rendement théorique: 7 m²/l prêt à pulvériser avec 50 microns d'épaisseur de film sec

Epaisseur du film : 60 microns

Conditionnement : 20 kg

APPRÊT ÉPOXY RICHE EN ZINC

2.704.0490



Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4050
Diluant lent	1.911.4400
Diluant	1.959.4025

> POINTS FORTS

- Apprêt teinté gris tirant sur le rouge
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Bon pouvoir garnissant
- Utilisable en mouillé sur mouillé
- Classe de corrosion de type C5-I Haut avec les produits correspondants (voir tableau annexe)

> REMARQUES

- Contient 81% de zinc métal
- Bien agiter durant toute l'utilisation du produit
- Recommandé en application haute pression

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier grenailé



A- Apprêt/durcisseur + diluant 1-410

En volume : 4/1 + 0-10 %

B- Apprêt/durcisseur + diluant 1-410

En volume : 4/1 + 10-15 %



4 heures



A- Buse : 17-23

B- Buse : 2-2,2 mm



A- 1-2 couches

B- 1-2 couches



Sur de petites surface ou pour des retouches



Hors poussière : 3 heures

Recouvrable : 3 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 594



Informations

Extrait sec: En volume : 66%
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=2.8 kg/l

Rendement théorique: 8,8 m²/l pour un film de 75 microns

Épaisseur du film : 75 microns

Conditionnement : 6,4 kg

APPRÊT ÉPOXY VINYLE

1.774.1400



Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4010
Durcisseur rapide	1.959.4011
Diluant	1.911.4100
Diluant lent	1.911.4400

> POINTS FORTS

- Séchage rapide
- Utilisable en mouillé sur mouillé
- Teintable

> REMARQUES

- Ne pas appliquer sur wash primers ou apprêts synthétiques
- Sur acier grenailé, il est recommandé d'appliquer une première couche d'apprêt époxy 7-413 suivie d'une couche moyenne d'apprêt époxy vinyle 7-414.

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80-120 à sec ou grenailage
Acier nu	P80-120 à sec
Alliages légers	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



B- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/100 + 400-500
En volume : 9/1 + 4-5



8-10 heures



B- Buse : 1,6-1.8 mm
Viscosité : 26-33 s AFNOR 4 à 20°C



2 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 15-20 minutes
Manipulable : 2-3 heures
Recouvrable : 2 heures minimum et jusqu'à 2 mois sans ponçage



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 527



Informations

Extrait sec: En poids : 48 %
(à la livraison)

Densité: d=1 120 g/l

Rendement théorique: 5 – 5,2 m²/l
prêt à l'emploi

Épaisseur du film sec 50 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 4,25 kg et 17 kg

APPRÊT POLYURÉTHANE

RAL 7035 / 9010 / 9005 / 3000

2.705.0500/0501/0502/0503



> POINTS FORTS

- Très garnissant
- Utilisable en mouillé sur mouillé
- Ponçable très facilement
- Très bon promoteur d'adhérence
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Classe de corrosion de type C3 Haut avec la laque correspondante (voir tableau annexe)

> REMARQUES

- 0500 : gris RAL 7035
- 0501 : blanc RAL 9010
- 0502 : noir RAL 9005
- 0503 : rouge clair RAL 3000



Informations

Extrait sec: En poids : 59 – 62 %
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=1 398 à 1 533 g/l

Rendement théorique: 4,5 - 5,5 m² / l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

COV: 485 à 530 g/l
(en prêt à l'emploi)

Résistivité: en prêt à l'emploi avec +0,5% d'additif

A697, mesuré au SAMES AP200 : 100 MΩ

Épaisseur du film : 150-200 microns

Conditionnement : 20 kg

Produits associés	Code
Durcisseur	1.995.5060
Durcisseur	1.991.5070
Durcisseur lent	1.959.5065
Diluant	1.911.4430

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80-120 à sec
Acier nu	P80-120 à sec ou grenailé
Acier phosphaté	Tampon abrasif
Acier galvanisé	Tampon abrasif
Alliages légers	P280-320 à sec
Aluminium	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/130 + 100-150 (pour le durcisseur 9-060) et 1000/140 + 100-130 (pour le durcisseur 9-070)
En volume : 5/1 + 10-15 %
B- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/130 + 130-150 (pour le durcisseur 9-060) et 1000/140 + 110-130 (pour le durcisseur 9-070)
En volume : 5/1 + 13-15 %



3 heures



A- Buse : 13-15
Viscosité : 46-59 s AFNOR 4 20°C
B-Buse : 1,6-1,8 mm
Viscosité : 46-59 s AFNOR 4 à 20°C



A- 1-2 couches
B- 1-2 couches



5-10 minutes



Hors poussière : 20-30 minutes
Manipulable : 2-3 heures
Recouvrable : 1-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 571

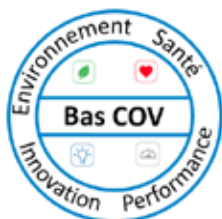
APPRÊT PU 2K HYDRODILUABLE

2.705.8050



> POINTS FORTS

- Très bonne résistance à la corrosion
- Ponçage très facile
- Garnissant



Informations

Extrait sec: En poids : 50 %
(à la livraison)

Densité: d=1,248

Rendement théorique: 6.6-7.6 m²/l
PAE pour une épaisseur de 50 microns

COV: 150gr/L

Épaisseur du film : 50-110 microns

Conditionnement : 20 kg

Produits associés

Code

Durcisseur

1.959.8110

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier brut	P80-120
Aluminium	P240-320 ou dérochage chimique
Acier galvanisé	Tampon abrasif
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 5-10 %
En volume : 4/1 + 5-10%
B-Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 10-15 %
En volume : 4/1 + 10-15 %



2 heures



A- Buse : 10-11
Viscosité : 90-110 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1.8 mm
Viscosité : 33 - 37 sec Din 4 at 20°C



1 voile + 1 couche normale ou deux couches normales



Si 1 voile + 1 couche normale : 5 minutes
Si 2 couches normales : 15-45 minutes ou jusqu'à apparence mate



Attente avant étuvage : 30-45 minutes
Étuvage : 35-45 minutes
Hors poussière : 15-20 minutes
Sec au toucher : 2-3 heures
Manipulable : 3-4 heures
Recouvrable : 3-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 618

APPRÊTS SYNTHÉTIQUES GRIS

2.708.0800



> POINTS FORTS

- Apprêt teinté
- Résistance à la corrosion
- Bonne adhérence
- Facile et rapide à appliquer

Produits associés	Code
Diluant	1.911.5610
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.921.3215

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu : P80-120 -240 à sec



A- Prêt à l'emploi
B- Apprêt + diluant :
En masse : 1000 + 0-5%



illimitée



A- Buse : 9-11
Viscosité : 45-50 s AFNOR 4 20°C
B- Buse : 1,8 mm
Viscosité : 45-50 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



5-7 minutes



Hors poussière : 10- 15 minutes
Manipulable : 30-60 minutes
Recouvrable : 1 heure minimum



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 572



Informations

Extrait sec: En poids : 64 – 69 %
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=1 340 – 1 480 g/l

Rendement théorique: 5,2 – 6 m²
par litre de produit prêt à l'emploi,
pour une épaisseur du film sec de 50
microns

COV: 300 à 385 g/l
(en prêt à l'emploi)

Épaisseur du film : 50-60 microns

Conditionnement : 25 kg

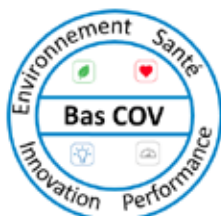
PRIMAIRE POLYURÉTHANE 1K HYDRODILUABLE

2.708.8851



> POINTS FORTS

- Bonne durabilité
- Prêt à l'emploi
- Bonne résistance à la corrosion
- Utilisable en mouillé sur mouillé



Produits associés

Code

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Aluminium	tampon abrasif à sec ou dérochage chimique
Métal brut	P100-120 à sec
Acier galvanisé	P100-120 à sec



A- 0-5 % d'eau
B- 0-10 % d'eau



A- Buse : 9-11
Viscosité : 80-100 s AFNOR 4 à 20°C
B-Buse : 1.6-1.8 mm
Viscosité : 55-65 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches pleines si la température est en dessous de 15 degrés, appliquer une couche fine pour améliorer à la résistance à la coulure.
B- 2 couches pleines si la température est en dessous de 15 degrés, appliquer une couche fine pour améliorer à la résistance à la coulure.



Jusqu'à matité



Hors poussière : 10-15 minutes
Sec au toucher : 40 minutes
Manipulable : 1 heure
Recouvrable : 1-3 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 602



Informations

Rendement théorique: 6.4-7.2 m²/l
de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur sèche de 50 microns

Épaisseur du film : 50-60 microns

Conditionnement : 20 kg

1.776.2000	Laque à oxyde de fer micacé	18
2.776.0600/0350	Laque 1k hautes températures noir/aluminium	19
1.775.3200	Laque à accroche directe version texturée	20
1.771.1000	Laque acrylique 2k	21
1.771.3000	Laque acrylique 2k garnissante	22
1.771.2000	Laque acrylique 2k UHS	23
1.779.1000	Laque alkyde chlorée	24
1.773.3000	Laque cellulosique brillante extra	25
1.773.1000	Laque cellulosique industrielle	26
1.773.2000	Laque cellulosique mate	27
1.774.1000	Laque époxy brillante	28
1.774.1100	Laque époxy grainée	29
1.774.1200	Laque époxy mate	30
1.788.6400	Laque hydrodiluable mate synthétique 1k	31
1.965.4000	Additif pour laque métalisée martelée	32
1.775.1000	Laque polyuréthane	33
NP1000	Laque polyuréthane blanc fort pouvoir couvrant	34
1.775.1200	Laque polyuréthane extra	35
1.775.1300	Laque polyuréthane grainée	36
1.775.1100	Laque polyuréthane mate	37
1.775.5000	Laque polyuréthane UHS	38
1.775.5100	Laque polyuréthane UHS mate	39
1.785.5200	Laque PU extra hydrodiluable	40
1.785.5300	Laque PU extra mate hydrodiluable	41
1.788.6300	Laque synthétique 1k hydrodiluable	42
1.776.4900	Laque synthétique à séchage extra rapide	43
1.776.1000	Laque synthétique à séchage rapide	44
1.776.1100	Laque synthétique mate à séchage rapide	45
1.775.3800/3900	Laques à accroche directe	46
1.775.3000/3100/3200/ 3300/3400/3500/3600/3700	Laques à accroche directe version bas cov	47
1.775.3000/3100/3200/ 3300/3400/3500/3600/3700	Laques à accroche directe	48
1.781.1000/1100	Laques hydrodilubles 2k anticorrosion	49
1.781.1000/1100	Laques hydrodilubles 2k anticorrosion accroche directe	50
1.776.1000/1.778.1000	Mélange synthétique antirouille	51
2.100.0090/0015	Vernis brillant/verniss mat	52



LAQUE À OXYDE DE FER MICACÉ

1.776.2000



Produits associés	Code
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.921.3215

> POINTS FORTS

- Rapide et facile à appliquer
- Aspect sablé
- Recommandé en usage intérieur
- Composé de résine synthétique et de pigments lamellaires

> REMARQUES

- Peut être recouvert par les vernis mat ou brillant SELEMIX® 2.100.0015/2.100.0090 pour une utilisation extérieure

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120-240 à sec
Apprêts 7-810, 7-820, 7-080



B- Laque + diluant
En masse : 1000 + 200-300
En volume : 7 + 2-3



illimitée



B- Buse : 1,6-1,8 mm
Viscosité : 25-32 s AFNOR 4 à 20°C



B- 2-3 couches



5-10 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
Manipulation : 2-3 heures
Durcissement : 24-48 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 543



Informations

Extrait sec: En poids : 59%
(à la livraison)

Densité: d=1 279 g/l

Rendement théorique: 4 – 4,5 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 4,75 kg et 19 kg

LAQUE 1K HAUTES TEMPÉRATURES NOIR/ALUMINIUM

2.776.0600/0350



> POINTS FORTS

- Résistance aux hautes températures

> REMARQUES

- La 2.776.0600 est une peinture noire résistante aux températures pouvant atteindre 600 °C
- La 2.776.0350 est une peinture argentée résistante aux températures pouvant atteindre 350 °C
- Peut être associé à l'apprêt 2.704.044X pour une utilisation extérieure

Produits associés	Code
Diluant	1.921.3215
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.911.5610

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P320
Aluminium P320



A- Laque + diluant
En masse : 1000 + 50-150 (pour le noir 2.776.0600) et 1000 + 200-250 (pour l'argenté 2.776.0350)
B- Laque + diluant
En masse : 1000 + 50-150 (pour le noir 2.776.0600) et 1000 + 200-250 (pour l'argenté 2.776.0350)



Illimitée



A- Buse : 11-13
Viscosité : Noir : 19-29 secondes DIN4 à 20 °C Argent : 16-19 secondes DIN4 à 20 °C
B- Buse : 1,6-1,8 mm
Viscosité : Noir : 19-29 secondes DIN4 à 20 °C Argent : 16-19 secondes DIN4 à 20 °C



A- 1-2 couches
B- 1-2 couches



Pour le Noir 2.776.0600 uniquement : utilisez le moins de diluant possible (2-3 %).
Ne pas appliquer l'Argent 2.776.0350 au pinceau.



10-15 minutes



Etuvage : 30 minutes
Hors poussière : 20-30 minutes
Manipulable : 1-2 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 587



Informations

Rendement théorique: 10 - 12 m²/kg de prêt-à-pulvériser pour une épaisseur de film sec de 25 microns

Résistivité: Application électrostatique possible uniquement avec le Noir 2.776.0600.

Épaisseur du film : 25-50 microns

Conditionnement : 4 kg

LAQUE À ACCROCHE DIRECTE VERSION TEXTURÉE

1.775.3200



> POINTS FORTS

- Haut pouvoir garnissant
- Facile et rapide à appliquer
- Excellente adhérence sur de nombreux supports
- Fort pouvoir couvrant
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Classe de corrosion de type C3 Haut ou C5-I Haut selon l'apprêt correspondant (voir tableau annexe)

Produits associés

Code

Durcisseur

1.959.5080

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80-120 à sec
Acier nu	P80-120 à sec ou grenailage
Acier phosphaté	Tampon abrasif
Acier galvanisé	Tampon abrasif
Alliages légers	P280-320 à sec
Aluminium	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



B- Application en pot pression uniquement
Laque/durcisseur :
En masse : 1000/200
En volume : 4/1



30-60 minutes



Acier nu	P80-120-240 à sec
Apprêts 7-413, 7-414	poncer si nécessaire
Acier grenailé	



B- 1 couche pleine + 1 couche structurée



5-10 minutes



Etuvage : 45 minutes
Hors poussières : 20 minutes
Sec au toucher : 1 heure
Sec à cœur : 6 heures



Informations

Épaisseur du film : 60-100 microns

Conditionnement :

LAQUE ACRYLIQUE 2K

1.771.1000



> POINTS FORTS

- Excellent brillant
- Excellente stabilité des couleurs
- Très bonne résistance aux intempéries
- Haut pouvoir couvrant
- Très bonne résistance chimique et aux UV

Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.5080
Diluant	1.911.4430

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts époxy SELEMIX® System
Apprêts polyuréthanes et polyester
Anciennes peintures

poncer si nécessaire
poncer si nécessaire
P400 mouillé ou P280 à sec



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/500 + 100-150
En volume : 5/3 + 0,7-1
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/500 + 100-150
En volume : 5/3 + 0,7-1



2 heures



A- Buse : 9-11
Viscosité : 20-23 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,3-1,6 mm
Viscosité : 20-23 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



10 minutes



Etuvage : 30-40 minutes
IR ondes courtes : 10 minutes
IR ondes moyennes : 15 minutes
Hors poussière : 10 minutes
Manipulable : 4-5 heures
Sec à coeur : 24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 510



Informations

Extrait sec: En poids : 57 %
(à la livraison)

Densité: d=1 020 g/l

Rendement théorique: 7,6 – 8,8 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 40 microns

Épaisseur du film : 50 microns

Conditionnement : 2,5 kg et 10 kg

LAQUE ACRYLIQUE 2K GARNISSANTE

1.771.3000



> POINTS FORTS

- Excellent brillant
- Excellente stabilité des couleurs
- Très bonne résistance aux intempéries
- Haut pouvoir couvrant
- Très bonne résistance chimique et aux UV
- Très garnissante

Produits associés	Code
Durcisseur extra rapide	1.959.5090
Diluant	1.911.4430

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêt PUR 2.705.05xx poncer si nécessaire
Apprêts époxy SELEMIX® System P80 - 120 - 240 à sec si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/300 + 250-300
En volume : 3/1 + 0,5-1
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/300 + 250-350
En volume : 3/1 + 1-1,5



2-3 heures



A- Buse : 9-11
Viscosité : 35 - 38 AFNOR 4 à 20 °C
B- Buse : 1,5-1,8 mm
Viscosité : 35 - 38 AFNOR 4 à 20 °C



A- 2 couches
B- 2 couches



10 minutes



Etuvage : 40-50 minutes
Hors poussière : 5-10 minutes
Manipulable : 1-2 heures
Sec à coeur : 24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 576



Informations

Rendement théorique: 5,2 m²/l de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur de film sec de 90 microns

Épaisseur du film : 90-100 microns

Conditionnement : 14 kg

LAQUE ACRYLIQUE 2K UHS

1.771.2000



> POINTS FORTS

- Excellent brillant
- Excellente stabilité des couleurs
- Très bonne résistance aux intempéries
- Haut pouvoir couvrant
- Très bonne résistance chimique et aux UV
- Bas COV

Produits associés	Code
Durcisseur rapide	1.959.4020
Durcisseur extra rapide	1.959.5130
Diluant	1.911.4430

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts époxy SELEMIX® System
Anciennes peintures
Apprêts polyuréthannes

poncer si nécessaire
P400 mouillé ou P280 à sec
poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/500 + 100-150
En volume : 2/1 + 0,2-0,3
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/500 + 100-150
En volume : 2/1 + 0,2-0,3



2 heures



A- Buse : 9-11
Viscosité : 26-30 s AFNOR4 à 20°C
B- Buse : 1,3-1,6 mm
Viscosité : 26-30 s AFNOR4 à 20°C



A- 1 voile + 1 couche normale
B- 1 voile + 1 couche normale



0-5 minutes



Etuvage : 40-50 minutes
IR ondes courtes : 15 minutes
IR ondes moyennes : 20 minutes
Hors poussière : 20 minutes
Manipulable : 5-6 heures
Sec à coeur : 24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 511



Informations

Extrait sec: En poids : 70 %
(à la livraison)

Densité: d=1 020 g/l

Rendement théorique: 10 - 12 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

COV: < 420 g/l

(en prêt à l'emploi)

Résistivité: 5 MΩ

Épaisseur du film : 50 microns

Conditionnement : 3 kg et 12 kg

LAQUE ALKYDE CHLORÉE

1.779.1000



> POINTS FORTS

- Rapide et facile à appliquer
- Résistance à la corrosion
- Bonne résistance chimique

Produits associés	Code
Diluant	1.911.5610
Diluant	1.921.3215

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Apprêts 7-810 ou 7-820 : poncer si nécessaire



B- Apprêt + diluant
En masse : 1000 + 400-500
En volume : 5 + 2-2,5



illimitée



B- Buse : 1,4-1,7 mm
Viscosité : 26-33 s AFNOR 4 à 20°C



B- 2-3 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
Manipulable : 3-4 heures
Durcissement : 36-48 heures
Recouvrable dans les 2 heures sans ponçage ou après séchage complet (min 7 jours) et avec ponçage



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 555



Informations

Extrait sec: En poids : 56%
(à la livraison)

Densité: d=1 025 g/l

Rendement théorique: 5,5 – 6,2 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 45-55 microns

Conditionnement : 3,5 kg

LAQUE CELLULOSIQUE BRILLANTE EXTRA

1.773.3000



> POINTS FORTS

- Facile et rapide à appliquer
- Séchage très rapide
- Bon pouvoir couvrant
- Brillant supérieur
- Bonne lustrabilité

> REMARQUES

- Peut être utilisé sur bois comme fond dur

Produits associés

Code

Diluant	1.921.3215
Diluant	1.991.1205

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts 7-810, 7-820, 7-080

poncer si nécessaire



Laque + diluant

En masse : 1000 + 400-600

En volume : 4 + 2-3



illimitée



Buse : 1,4-1,7 mm

Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



B- 2-3 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 10-15 minutes

Manipulable : 60-80 minutes

Durcissement : 24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 515



Informations

Extrait sec: En poids : 40 %
(à la livraison)

Densité: d=995 g/l

Rendement théorique: 4,7 – 5,7 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du
film sec de 40 microns

Épaisseur du film : 35-45 microns

Conditionnement : 3,75 kg et 15 kg

LAQUE CELLULOSIQUE INDUSTRIELLE

1.773.1000



Produits associés	Code
Diluant	1.921.3215
Diluant	1.991.1205

> POINTS FORTS

- Facile et rapide à appliquer
- Séchage très rapide

> REMARQUES

- Peut être utilisé sur bois comme fond dur

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts 7-810, 7-820, 7-080 : poncer si nécessaire



B- Laque + diluant

En masse : 1000 + 1000-1200

En volume : 2 + 2-2,5



illimitée



B- Buse : 1,4-1,7 mm

Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



B- 2-3 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 10-15 minutes

Manipulable : 40-50 minutes

Durcissement : 16-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 517



Informations

Extrait sec: En poids : 31 %
(à la livraison)

Densité: d=950 g/l

Rendement théorique: 2,7 – 3 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 40 microns

Epaisseur du film : 35-45 microns

Conditionnement : 4 kg et 16 kg

LAQUE CELLULOSIQUE MATE

1.773.2000



Produits associés	Code
Diluant	1.921.3215
Diluant	1.991.1205

> POINTS FORTS

- Facile et rapide à appliquer
- Séchage très rapide
- Bon pouvoir couvrant

> REMARQUES

- Peut être utilisé sur bois comme fond dur

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts 7-810, 7-820, 7-080

poncer si nécessaire



B- Laque + diluant

En masse : 1000 + 600-800

En volume : 2 + 2-3



illimitée



B- Buse : 1,4-1,7 mm

Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



B- 2-3 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 10-15 minutes

Manipulable : 40-50 minutes

Durcissement : 16-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 516



Informations

Extrait sec: En poids : 32 %
(à la livraison)

Densité: d=950 g/l

Rendement théorique: 3,3 – 3,8 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 40 microns

Épaisseur du film : 35-45 microns

Conditionnement : 4 kg et 16 kg

LAQUE ÉPOXY BRILLANTE

1.774.1000



> POINTS FORTS

- Haute résistance aux contraintes (mécaniques, chimiques etc.)
- Réservé à une utilisation en intérieur
- Mélange possible avec la laque mate 7-412 (cf tableau de matage)

Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4010
Durcisseur rapide	1.959.4011
Diluant	1.911.4100
Diluant lent	1.911.4400

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120 -240 à sec
 Apprêts 7-413, 7-414 poncer si nécessaire
 Acier grenailé



A- Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/500 + 400-500
 En volume : 3/2 + 2-2,5 %
 B- Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/500 + 400-500
 En volume : 3/2 + 2-2,5 %



6-8 heures



A- Buse : 9-11
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C
 B- Buse : 1,4-1,7 mm
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
 B- 2 couches



10-15 minutes



Etuvage : 1 heure
 Hors poussière : 30-40 minutes
 Manipulable : 6-8 heures
 Durcissement : 12-18 heures
 Recouvrable : 3-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 520



Informations

Extrait sec: En poids : 64 %
 (à la livraison)

Densité: d=1 025 g/l

Rendement théorique: 6,8 – 7,6 m²/l
 prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 50 microns

Conditionnement : 3,5 kg et 14 kg

LAQUE ÉPOXY GRAINÉE

1.774.1100



> POINTS FORTS

- Haute résistance aux contraintes (mécaniques, chimiques etc.)
- Réservé à une utilisation en intérieur
- Donne un relief texturé

Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4015
Diluant	1.911.4100
Diluant lent	1.911.4400

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120 -240 à sec
 Apprêts 7-413, 7-414 poncer si nécessaire
 Acier grenailé



B- Laque/durcisseur + diluant pour la couche tendue :
 En masse : 1000/200 + 300-400
 En volume : 7/2 + 3-4
 Laque/durcisseur + diluant pour la couche grainée :
 En masse : 1000/200 + 0-100
 En volume : 7/2 + 0-1



Mélange couche tendue : 6-8 heures
 Mélange couche grainée : 2-4 heures



Buse : 1,8-2,5 mm
 Viscosité du mélange couche tendue : 23-29 s AFNOR4 à 20°C



B- 1 couche tendue + 1 couche grainée



1-3 heures



Etuvage : 1 heure
 Hors poussière : 20-30 minutes
 Manipulable : 16-24 heures
 Durcissement : 36-48 heures
 Recouvrable : 3-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 521



Informations

Extrait sec: En poid : 76%
 (à la livraison)

Densité: d=1 445 g/l

Rendement théorique: 10 - 12 m²/l
 prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 40 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 17 kg

LAQUE ÉPOXY MATE

1.774.1200



> POINTS FORTS

- Haute résistance aux contraintes (mécaniques, chimiques etc.)
- Réservé à une utilisation en intérieur
- Mélange possible avec la laque brillante 7-410 (cf tableau de matage)

Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.4010
Durcisseur rapide	1.959.4011
Diluant	1.911.4100
Diluant lent	1.911.4400

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120-240 à sec
 Apprêts 7-413, 7-414 poncer si nécessaire
 Acier grenailé



A- Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/200 + 200-300
 En volume : 3,5/1 + 1-1,5
 B- Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/200 + 200-300
 En volume : 3,5/1 + 1-1,5



6-8 heures



A- Buse : 9-11
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C
 B- Buse : 1,4-1,7 mm
 Viscosité : 23-29 s AFNOR4 à 20°C



A- 2 couches
 B- 2 couches



10-20 minutes



Etuvage : 1 heure
 Hors poussière : 20-30 minutes
 Manipulable : 6-8 heures
 Durcissement : 12-18 heures
 Recouvrable : 3-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 522



Informations

Extrait sec: 65% en poids
 à la livraison

Densité: d=1 370 g/l

Rendement théorique: 6 – 6,8 m²/l
 prêt à l'emploi pour une épaisseur du
 film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 50 microns

Conditionnement : 4 kg

LAQUE HYDRODILUABLE MATE SYNTHÉTIQUE 1K

1.788.6400

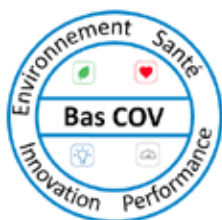


Produits associés

Code

> POINTS FORTS

- Résine à haut extrait sec
- Rapide et facile à appliquer
- Prêt à l'emploi
- Mélange possible avec la laque brillante 8-863 (cf tableau de matage)



A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêt 1K 8-850
Peinture ancienne

poncer si nécessaire
P320-360



A- Buse : 11-13
B- Buse : 1.3-1.4 mm



2 couches



10-25 minutes



Hors poussière : 10-15 minutes
Sec à coeur : 4-5 heures
Manipulable : 24 heures



Informations

Rendement théorique: 6 -7 m²/l
de peinture prête à l'emploi pour 50
microns d'épaisseur

Epaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 3,75 kg

ADDITIF POUR LAQUE MÉTALISÉE MARTELÉE

1.965.4000



Produits associés	Code
Durcisseur pour la résine 7-510 uniquement	1.959.3510
Diluant : selon la laque utilisée	

> POINTS FORTS

- Utilisable avec les laques suivantes : 7-310, 7-330, 7-510 et 7-610
- Appliquer une couche tendue de laque (sans additif) et une seconde couche avec l'ajout de l'additif

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



A- Rapport laque/additif/durcisseur + diluant :

Laque 7-310 cellulose : 1000/25-35/0/750-850

Laque 7-330 cellulose extra : 1000/25-35/0/300-400

Laque 7-510 PU : 1000/25-35/500/80-120

Laque 7-610 synthétique rapide : 1000/25-35/0/80-120



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 565



Informations

Densité: d=875 g/l

LAQUE POLYURÉTHANE

1.775.1000



> POINTS FORTS

- Bon pouvoir couvrant
- Brillance élevée
- Mélange possible avec la laque mate 7-511 (cf tableau de matage)

Produits associés	Code
Durcisseur	1.995.5060
Diluant	1.911.4420

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts polyuréthanes et époxy poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/300 + 350-400
 En volume : 3,5/1 + 1,3-1,5
 POUR L'UTILISATION INTERIEURE SEULEMENT :
 En masse : 1000/500 + 200-300
 En volume : 2/1 + 0,4-0,6
 B- Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/300 + 350-400
 En volume : 3,5/1 + 1,3-1,5
 POUR L'UTILISATION INTERIEURE SEULEMENT :
 En masse : 1000/500 + 200-300
 En volume : 2/1 + 0,4-0,6



6-8 heures



A- Buse : 9-11
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C
 B- Buse : 1,4-1,7 mm
 Viscosité : 23-29 s AFNOR4 à 20°C



A- 2 couches
 B- 2 couches



10-15 minutes



Etuvage : 30-40 minutes
 Hors poussière : 10-15 minutes
 Manipulable : 4-6 heures
 Durcissement : 10-14 heures
 Recouvrable : 14-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 535



Informations

Extrait sec: En poids : 52%
 (à la livraison)

Densité: d=1 020 g/l

Rendement théorique: 6,4 – 7,2 m²/l
 prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Epaisseur du film : 50 microns

Conditionnement : 3,75 kg et 15 kg

LAQUE POLYURÉTHANE BLANC

FORT POUVOIR COUVRANT

NP1000



> POINTS FORTS

- Teinte finie
- Très haute opacité
- Très bonne tenue dans le temps
- Certification alimentaire

> REMARQUES

- Teintable pour obtenir une large gamme de blancs (cf tableau annexe)
- Version haute résistance avec le durcisseur 9-080

Produits associés	Code
Durcisseur	1.995.5060
Durcisseur lent	1.959.5065
Durcisseur	1.959.5080
Diluant	1.911.4420
Diluant lent	1.991.3208

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts époxy poncer si nécessaire
Apprêts polyuréthanes poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/300 + 350-400
En volume : 3/1 + 1,3-1,5
Pour une haute résistance avec le durcisseur 9-080:
En masse : 1000/350 + 250-300
En volume : 2,5/1 + 1-1,3
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/300 + 350-400
En volume : 3/1 + 1,3-1,5
Pour une haute résistance avec le durcisseur 9-080:
En masse : 1000/350 + 250-300
En volume : 2,5/1 + 1-1,3



90 minutes



A- Buse : 9-11
Viscosité : 22-29 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,4-1,7 mm
Viscosité : 22-29 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



10-15 minutes



Etuvage : 30-40 minutes
Hors poussière : 10-15 minutes
Manipulation : 4-6 heures
Durcissement : 10-14 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 1000



Informations

Extrait sec: En poids : 67%
(à la livraison)

Densité: d=1 320 g/l

Rendement théorique: 6,4 - 7,2 m² /l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

COV: 560 - 590 g/l
(en prêt à l'emploi)

Épaisseur du film : 50 microns

Conditionnement : 16 l

LAQUE POLYURÉTHANE EXTRA

1.775.1200



> POINTS FORTS

- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Brillance très élevée
- Mélange possible avec la laque mate 7-511 (cf tableau de matage)
- Très bon pouvoir couvrant
- Rendement élevé

Produits associés	Code
Durcisseur	1.995.5060
Durcisseur lent	1.959.5065
Durcisseur	1.959.5080
Diluant	1.911.4420
Diluant lent	1.991.3208

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts époxy poncer si nécessaire
Apprêts polyuréthanes poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/250 + 200-300
En volume : 4/1 + 0,9-1,4
Pour une haute résistance :
En masse : 1000/350 + 0-100
En volume : 5/2 + 0-0,5
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/250 + 200-300
En volume : 4/1 + 0,9-1,4
Pour une haute résistance :
En masse : 1000/350 + 0-100
En volume : 5/2 + 0-0,5



90 minutes



A- Buse : 9-11
Viscosité : 22-26 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,4-1,6 mm
Viscosité : 22-26 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



10-15 minutes



Etuvage : 30-40 minutes
IR ondes courtes : 10 minutes
IR ondes moyennes : 15 minutes
Hors poussière : 10-15 minutes
Manipulable : 4-5 heures
Durcissement : 10-12 heures
Recouvrable : maxi 24 heures sans ponçage



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 537



Informations

Extrait sec: En poids : 54%
(à la livraison)

Densité: d=1 001 g/l

Rendement théorique: 7,5 – 8,5 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur de film sec de 50 microns

Résistivité: 200-250 MΩ en PAE, mesurée au SAMES AP 2000

Épaisseur du film : 50 microns

Conditionnement : 3,75 kg et 14 kg

LAQUE POLYURÉTHANE GRAINÉE

1.775.1300



> POINTS FORTS

- Grande dureté
- Bon pouvoir couvrant
- Bonne brillance
- Donne un relief texturé

Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.1300
Diluant	1.911.4420

B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120 à sec
 Apprêts époxy poncer si nécessaire
 Apprêts polyuréthanes et polyesters poncer si nécessaire
 Acier grenailé



B- Pour une couche grainée : Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/200 + 0-100
 En volume : 9/2 + 0-1,2
 Pour une couche tendue : Laque/durcisseur + diluant
 En masse : 1000/200 + 300-400
 En volume : 9/2 + 3,4-3,6



Couche grainée : 60 minutes
 Couche tendue : 90 minutes



B- Buse : 1,8-2,5 mm
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C pour la couche tendue



B- 1 couche tendue + 1 couche grainée



1-2 heures



Etuvage : 40 minutes
 Hors poussière : 15-20 minutes
 Manipulable : 6-8 heures
 Durcissement : 16-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 538



Informations

Extrait sec: En poids : 64%
 (à la livraison)

Densité: d=1 170 g/l

Rendement théorique: 9,6 – 11 m²/l
 prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 4 kg et 14 kg

LAQUE POLYURÉTHANE MATE

1.775.1100



> POINTS FORTS

- Bon pouvoir couvrant
- Mélange possible avec les laques brillantes 7-510 et 7-512 (cf tableau de matage)

Produits associés	Code
Durcisseur	1.995.5060
Diluant	1.911.4420

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts 7-413, 7-414

poncer si nécessaire

Acier grenailé

Apprêts polyuréthanes

poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant

En masse : 1000/150 + 350-400

En volume : 6/1 + 2,5-3

POUR L'UTILISATION INTERIEURE SEULEMENT :

En masse : 1000/250 + 300-350

En volume : 3/1 + 1,3-1,5

B- Laque/durcisseur + diluant

En masse : 1000/150 + 350-400

En volume : 6/1 + 2,5-3

POUR L'UTILISATION INTERIEURE SEULEMENT :

En masse : 1000/250 + 300-350

En volume : 3/1 + 1,3-1,5



90 minutes



A- Buse : 9-11

Viscosité : 23-26 s AFNOR 4 à 20°C

B- Buse : 1,4-1,7 mm

Viscosité : 23-26 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches

B- 2 couches



10-15 minutes



Etuvage : 30-40 minutes

Hors poussière : 10-15 minutes

Manipulable : 4-5 heures

Durcissement : 12-18 heures

Recouvrable : 14-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 536



Informations

Extrait sec: En poids : 54%
(à la livraison)

Densité: d=1 170 g/l

Rendement théorique: 5,2 – 5,8 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Epaisseur du film : 45-50 microns

Conditionnement : 3,75 kg et 15 kg

LAQUE POLYURÉTHANE UHS

1.775.5000



> POINTS FORTS

- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Haute opacité
- Mélange possible avec la laque mate 7-551 (cf tableau de matage)
- Bas COV

Produits associés	Code
Durcisseur	1.991.5075
Diluant	1.991.1480

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts 7-413, 7-414 poncer si nécessaire
Apprêts polyuréthanes poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/400 + 100-200
En volume : 2,5/1 + 0,1-0,5
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/400 + 100-200
En volume : 2,5/1 + 0,1-0,5



supérieure à 2 heures



A- Buse : 0,23-0,33
Viscosité : 30-33 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,4-1,8 mm
Viscosité : 30-33 s AFNOR 4 à 20°C



A- 1-2 couches
B- 2 couches



10-15 minutes



Séchage à l'air uniquement pour l'airless !!
Attente avant étuvage : 20 minutes
Etuvage : 45 minutes
Hors poussière : 10-15 minutes
Manipulation : 4-6 heures
Sec à coeur : 10-12 heures
Surpeinture : 24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 586



Informations

Extrait sec: En poids : 62%
(en prêt à l'emploi)

Densité: d= 1 140 g/l

Rendement théorique: 8,0 - 8,3 m²/l
pour un produit prêt à pulvériser
offrant une épaisseur de film sec de 60
microns

Épaisseur du film : 50-70 microns

Conditionnement : 15 kg

LAQUE POLYURÉTHANE UHS MATE

1.775.5100



Produits associés	Code
Durcisseur	1.991.5075
Diluant	1.991.1480

> POINTS FORTS

- Facile et rapide à appliquer
- Haute résistance aux contraintes climatiques
- Haute opacité
- Mélange possible avec la laque brillante 7-550 (cf tableau de matage)
- Bas COV
- Brillance <20% à 60°C

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre.



Apprêts époxy SELEMIX® System
Apprêts polyuréthanes

poncer si nécessaire
poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/100 + 100-200
En volume : 7,5/1 + 0,1-0,5
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/100 + 100-200
En volume : 7,5/1 + 0,1-0,5



2 heures



A- Buse : 9-11
Viscosité : 25-32 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,4-1,8 mm
Viscosité : 30-33 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



10-15 minutes



Séchage à l'air uniquement pour Airless !!
Attente avant étuvage : 20 minutes
Etuvage: 45 minutes
Hors poussière : 10-15 minutes
Manipulation : 4-6 heures
Sec à coeur : 10-12 heures
Surpeinture : 16-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 587



Informations

Extrait sec: En poids : 60%
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=1 400 g/l

Rendement théorique: 5,0 – 5,5 m²/l,
produit prêt à pulvériser offrant une
épaisseur de film sec de 60 microns

Épaisseur du film : 50 - 70 microns

Conditionnement : 15 kg

LAQUE PU EXTRA HYDRODILUABLE

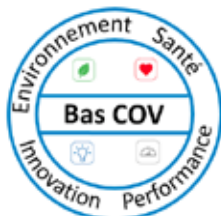
1.785.5200












Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.8560

POINTS FORTS

- Bon niveau de brillant
- Dureté importante
- Bonne résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)



A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION

-  Dégraisser complètement avant la mise en peinture.
-  Apprêt époxy 2K 8-450 poncer si nécessaire
Anciennes surfaces peintes P320-360
-  A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 200-300
En volume : 5/1 + 1-1,5
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 200-300
En volume : 5/1 + 1-1,5
-  2-3 heures
-  A- Buse : 11-13
Viscosité : 35-40 s DIN4 à 20 °C
B- Buse : 1,6-1.8 mm
Viscosité : 30-35 s DIN4 à 20 °C
-  A- 1 couche légère + 2 normales
B- 2 couches
-  15 minutes
-  Attente avant étuvage : 20 minutes
Etuvage : 45 minutes
Hors poussière : 20 minutes
Sec au toucher : 3-4 heures
Manipulable : 5-6 heures
Recouvrable : 4-24 heures
-  Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 608



Informations

Extrait sec: En poids : 25-37 %
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=990 g/l

Rendement théorique: 4,5 - 5,5 m²/l
de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur de 50 microns

COV: 280-370 g/l
(en prêt à l'emploi)

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 12 kg

LAQUE PU EXTRA MATE HYDRODILUABLE

1.785.5300



POINTS FORTS

- Bonne matité
- Bonne stabilité des teintes
- Dureté importante
- Bonne résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)



Informations

Extrait sec: En poids : 30-43 %
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=1 100 g/l

Rendement théorique: 4,0 – 4,5 m²/l
de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur de 50 microns

COV: 240-340 g/l

(en prêt à l'emploi)

Épaisseur du film : 45-55 microns

Conditionnement : 12 kg

Produits associés

Code

Durcisseur	1.959.8560
------------	------------

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Dégraisser complètement avant la mise en peinture.



Apprêt époxy 2K 8-450	poncer si nécessaire
Apprêt synthétique à séchage rapide 8-850	poncer si nécessaire
Apprêt PU 2K 2.705.8050	poncer si nécessaire
Anciennes surfaces peintes	mouillé sur mouillé ou P320-360



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/150 + 200-300
En volume : 6/1 + 1-1,5
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/150 + 200-300
En volume : 6/1 + 1-1,5



2-3 heures



A- Buse : 9-11
Viscosité : 45-51 s NFT4 à 20°C
B- Buse : 1,8mm
Viscosité : 38-45 s NFT4 à 20°C



A- 1 voile + 2 couches normale
B- 2 couches



15 minutes



Attente avant étuvage : 30 minutes
Étuvage : 45 minutes
Hors poussière : 20 minutes
Sec au toucher : 3-4 heures
Manipulable : 5-6 heures
Recouvrable : 4-24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 610

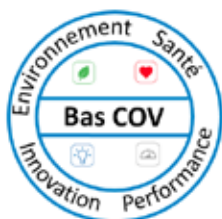
LAQUE SYNTHÉTIQUE 1K HYDRODILUABLE

1.788.6300



> POINTS FORTS

- Résine à haut extrait sec
- Rapide et facile à appliquer
- Teintable
- Mélange possible avec la laque mate 8-864 (cf tableau de matage)



Produits associés

Code

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Dégraisser complètement avant la mise en peinture.



Apprêt 1K 8-850
Peinture ancienne

poncer si nécessaire
P320-360



A- Buse : 11-13
B- Buse : 1.3-1.4 mm



A- 2 couches pleines si la température est en dessous de 15 degrés, appliquer une couche fine pour améliorer la résistance à la coulure.
B- 2 couches



10-25 minutes



Hors poussière : 10-15 minutes
Sec au toucher : 4-5 heures
Manipulable : 24 heures
Recouvrable : 24 heures minimum



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 606



Informations

Rendement théorique: 6 – 7 m²/l
de peinture prête à l'emploi pour 50
microns d'épaisseur de film sec

Epaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 3,75 kg

LAQUE SYNTHÉTIQUE À SÉCHAGE EXTRA RAPIDE

1.776.4900



Produits associés	Code
Diluant	1.921.3215

> POINTS FORTS

- Rapide et facile à appliquer
- Bonne brillance
- Séchage extra rapide
- Mélange possible avec la laque mate 7-611 (cf tableau de matage)

> REMARQUES

- Bien mélanger avant l'ajout du siccatif 6-549

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu
Apprêts 7-810, 7-820, 7-080

P80-120-240 à sec
poncer si nécessaire



A- Laque + diluant
En masse : 1000 + 450-550
En volume : 4 + 2-2,5
B- Laque + diluant
En masse : 1000 + 450-550
En volume : 4 + 2-2,5



illimitée



A- Buse : 9-11
Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,4-1,7 mm
Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
B- 2 couches



5-10 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
Manipulation : 2-3 heures
Durcissement : 16-24 heures
Recouvrement : 1-5 jours



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 542



Informations

Extrait sec: En poids : 45%
(à la livraison)

Densité: d=995 g/l

Rendement théorique: 4,5 – 5,5 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 3,5 kg et 14 kg

LAQUE SYNTHÉTIQUE À SÉCHAGE RAPIDE

1.776.1000



> POINTS FORTS

- Rapide et facile à appliquer
- Séchage rapide
- Mélange possible avec la laque mate 7-611 (cf tableau de matage)

> REMARQUES

- Bien mélanger avant l'ajout du siccatif

Produits associés	Code
Diluant	1.911.5610
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.921.3215

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120-240 à sec
 Apprêts 7-810, 7-820, 7-080



A- Laque + diluant
 En masse : 1000 + 250-350
 En volume : 7 + 2-3
 B- Laque + diluant
 En masse : 1000 + 250-350
 En volume : 7 + 2-3



illimitée



A- Buse : 9-11
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C
 B- Buse : 1,4-1,7 mm
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
 B- 2 couches



5-10 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
 Manipulation : 4-5 heures
 Durcissement : 24-48 heures
 Recouvrement : 6 jours à 1 mois
 Remarque : recouvrement possible après 1 jours si ajout de 10% de durcisseur 9-510



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 540



Informations

Extrait sec: En poids : 53%
 (à la livraison)

Densité: d=995 g/l

Rendement théorique: 6,2 – 7 m²/l
 prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 0,7 kg, 3,5 kg et 14 kg

LAQUE SYNTHÉTIQUE MATE À SÉCHAGE RAPIDE

1.776.1100



> POINTS FORTS

- Rapide et facile à appliquer
- Séchage rapide
- Mélange possible avec les laques brillantes 7-610 et 7-649 (cf tableau de matage)

> REMARQUES

- Bien mélanger avant l'ajout du siccatif

Produits associés	Code
Diluant	1.911.5610
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.921.3215

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu P80-120-240 à sec
 Apprêts 7-810, 7-820, 7-080 poncer si nécessaire



A- Laque + diluant
 En masse : 1000 + 250-350
 En volume : 6 + 2-3
 B- Laque + diluant
 En masse : 1000 + 250-350
 En volume : 6 + 2-3



illimitée



A- Buse : 9-11
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C
 B- Buse : 1,4-1,7 mm
 Viscosité : 23-29 s AFNOR 4 à 20°C



A- 2 couches
 B- 2 couches



5-10 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
 Manipulation : 4-5 heures
 Durcissement : 24-48 heures
 Recouvrement : 6 jours à 1 mois
 Remarque : recouvrement possible après 1 jours si ajout de 10% de durcisseur 9-510



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 541



Informations

Extrait sec: En poids : 56%
 (à la livraison)

Densité: d=1 170 g/l

Rendement théorique: 5,6 – 6,4 m²/l
 prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 3,6 kg et 14,4 kg

LAQUES À ACCROCHE DIRECTE

1.775.3800/3900



> POINTS FORTS

- 7-538 brillance 80% à 60°C et 7-539 brillance à 80% à 60°C pour les blancs
- Haut pouvoir garnissant
- Facile et rapide à appliquer
- Excellente adhérence sur de nombreux supports
- Résistance à la coulure exceptionnelle
- Fort pouvoir couvrant
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Classe de corrosion de type C3 Haut appliquée seule ou C5-I Haut avec l'apprêt 2.704.0490 (voir tableau annexe)

> REMARQUES

- Décontaminable (norme DIN 25415 / ISO 8690)
- Peut être recouvert par un vernis pour une utilisation extérieure
- Peut être utilisé sur verre avec l'additif 6-585
- Peut être appliqué au rouleau
- Peut avoir un effet texturé



Informations

Extrait sec: En poids : 56-60%
(en prêt à l'emploi)

Rendement théorique: 5,2-5,6 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 80 microns

COV: 490-510 g/l
(en prêt à l'emploi)

Épaisseur du film : 80-100 microns

Conditionnement : 7-538 en 17 kg et 7-539 en 19 kg

Produits associés	Code
Durcisseur direct	1.991.5070
Durcisseur acrylique	1.959.5080
Diluant direct	1.991.1480
Diluant accéléré	1.991.1490

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80-120 à sec
Acier nu	P80-120 à sec ou grenailage
Acier phosphaté	Tampon abrasif
Acier galvanisé	Tampon abrasif
Alliages légers	P280-320 à sec
Aluminium	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 200
En volume : 4/1 + 1
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 200-250
En volume : 4/1 + 1,2-1,5



3 heures



A- Buse : 11-13
Viscosité : 30-37 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,8 mm
Viscosité : 30-37 s AFNOR 4 à 20°C



A- 1-2 couches
B- 2-3 couches



15-20 minutes



Etuvage : 45 minutes
Hors poussière : 1 heure
Sec au toucher: 2 heures
Sec à coeur : 24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 592

LAQUES À ACCROCHE DIRECTE VERSION BAS COV

1.775.3000/3100/3200/3300/3400/3500/3600/3700



POINTS FORTS

- Pour les blancs et pastels
 - 7-531 brillance 10%
 - 7-533 brillance 30%
 - 7-535 brillance 50%
 - 7-537 brillance 70%
- Pour les autres couleurs
 - 7-530 brillance 10%
 - 7-532 brillance 30%
 - 7-534 brillance 50%
 - 7-536 brillance 70%
- Haut pouvoir garnissant
- Facile et rapide à appliquer
- Excellente adhérence sur de nombreux supports
- Fort pouvoir couvrant
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Classe de corrosion de type C3 Haut ou C5-I Haut selon l'apprêt correspondant (voir tableau annexe)

REMARQUES

- Décontaminable (norme DIN 25415 / ISO 8690)
- Peut être recouvert par un vernis pour une utilisation extérieure
- Peut être utilisé sur verre avec l'additif 6-585
- Peut être appliqué au rouleau
- Peut avoir un effet texturé



Informations

Extrait sec: En poids : 56-60%
(en prêt à l'emploi)

Rendement théorique: 5,2-5,6 m²/l
prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 80 microns

COV: <420 g/l
(en prêt à l'emploi)

Épaisseur du film : 80-100 microns

Conditionnement : 7-538 en 17 kg et 7-539 en 19 kg

Produits associés	Code
Durcisseur direct UHS	1.991.5075
Diluant direct	1.991.1480
Diluant accéléré	1.991.1490

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80-120 à sec
Acier nu	P80-120 à sec ou grenailage
Acier phosphaté	Tampon abrasif
Acier galvanisé	Tampon abrasif
Alliages légers	P280-320 à sec
Aluminium	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/130 + 100
En volume : 6/1 + 0,7
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/130 + 250
En volume : 6/1 + 1,5



2-3 heures



A- Buse : 11-13
Viscosité : -30-37 s AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1,8 mm
Viscosité : 30-37 s AFNOR 4 à 20°C



A- 1-2 couches
B- 2 couches



15-20 minutes



Etuvage : 45 minutes
Hors poussière : 1 heure
Sec au toucher : 6 heures
Sec à coeur : 24 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 592

LAQUES À ACCROCHE DIRECTE

1.775.3000/3100/3200/3300/3400/3500/3600/3700



POINTS FORTS

- Pour les blancs et pastels
 - 7-531 brillance 10%
 - 7-533 brillance 30%
 - 7-535 brillance 50%
 - 7-537 brillance 70%
- Pour les autres couleurs
 - 7-530 brillance 10%
 - 7-532 brillance 30%
 - 7-534 brillance 50%
 - 7-536 brillance 70%
- Haut pouvoir garnissant
- Facile et rapide à appliquer
- Excellente adhérence sur de nombreux supports
- Résistance à la coulure exceptionnelle
- Fort pouvoir couvrant
- Haute résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Classe de corrosion de type C3 Haut appliquée seule ou C5-I Haut avec l'apprêt 2.704.0490 (voir tableau annexe)

REMARQUES

- Décontaminable (norme DIN 25415 / ISO 8690)
- Applicable sur le verre avec l'additif verre 6-585
- Peut être appliqué au rouleau
- Peut avoir un effet texturé



Informations

Extrait sec: En poids : 60-70%
(en prêt à l'emploi)

Densité: d=126 à 142 g/l

Rendement théorique: 4,5-5,5 m²/L pour une épaisseur de film sec de 80 microns

COV: Airless/Airmixte : 470 à 500 g/l (en prêt à l'emploi)

En conventionnel : 520 à 550 g/l
(en prêt à l'emploi)

Résistivité: 150 MΩ

Épaisseur du film : 80-100 microns

Conditionnement : 19 kg pour les teintes claires, et 17 kg pour les autres. 7-536 aussi disponible en 4,25 kg. 7-537 aussi disponible en 4,75 kg.

Produits associés

Code

Durcisseur	1.991.5070
Durcisseur	1.959.5080
Diluant	1.991.1480
Diluant lent	1.991.3208
Diluant accéléré	1.991.1490

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Fonte	P80-120 à sec
Acier nu	P80-120 à sec ou sablage
Acier grenailé	Sa2,5 - pic 30 microns
Acier phosphaté	Tampon abrasif
Acier galvanisé	Tampon abrasif
Alliages légers	P280-320 à sec
Aluminium	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif
Verre	avec additif 6-858



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 50
En volume : 4/1 + 5 %
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 170
En volume : 4/1 + 1



3 heures



A- Buse : 11-17
Viscosité : 22-29 s AFNOR 6 à 20°C
B- Buse : 1,8 mm
Viscosité : 26-33 s AFNOR 4 à 20°C



A- 1-2 couches
B- 2-3 couches



Apprêt/durcisseur + diluant
En masse : 1000/200 + 85-120

En volume : 4/1 + 0,5-0,7
L'ajout de 1 à 2% d'additif antimousse 6-570 est envisageable si formation de bulles d'air lors de l'application au rouleau.



10-15 minutes



Etuvage : 45 minutes
Hors poussière : 1 heure
Manipulable : 1,5-2 heures
Sec à coeur : 16 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 570

LAQUES HYDRODILUABLES 2K ANTICORROSION

1.781.1000/1100

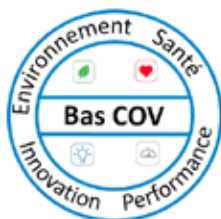


UTILISÉE SUR L'APPRÊT PU 2K 2.705.8050 OU DIRECTEMENT SUR SUPPORT NON METALLIQUE

Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.8110

POINTS FORTS

- 8-110 (brillante) et 8-111 (mate)
- Très bonne durabilité des couleurs et bonne dureté
- Haute résistance aux UV
- Très bonne adhérence sur de nombreux support
- Process rapide
- Bonne résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Mélange possible entre la laque mate et brillante (cf tableau de matage)
- Propriétés de type anti-graffiti



Informations

Extrait sec: En poids : 8-110 : 39-50%
(en prêt à l'emploi) 8-111 : 40-42%
(en prêt à l'emploi)

Densité: 8-110 : d=1040-1190 g/L
8-111 : d=1050-1180 g/L

Rendement théorique: 8-111 : 5,3- 5,5 m²/l de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur de 70 microns
8-110 : 5,2 – 6,4 m²/l de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur de 70 microns

Épaisseur du film : 60 – 80 microns
Conditionnement : 12 kg

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Dégraisser complètement avant la mise en peinture. Les supports doivent être exempts de toute trace d'huile, graisse et rouille.



Support non métallique
Apprêt PU 2K 2.705.8050 poncer si nécessaire



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 100/300 + 15-20%
En volume : 3/1 + 15-20%
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 100/300 + 15-20%
En volume : 3/1 + 15-20%



3 heures



A- Buse : 9
Viscosité : 26-33 sec AFNOR 4 à 20°C
B- Buse : 1.4-1.6 mm
Viscosité : 26-33 sec AFNOR 4 à 20°C



A- Buse : 1.4-1.6 mm
Viscosité : 26-33 sec AFNOR 4 à 20°C
B- 2 couches



1 voile + 1 couche : 2 minutes
2 couches : 20-30 minutes



Attente avant étuvage : 45 minutes
Étuvage : 45 minutes

LAQUES HYDRODILUABLES 2K

ANTICORROSION ACCROCHE DIRECTE

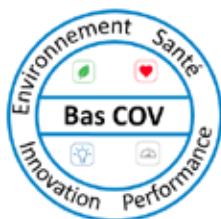
1.781.1000/1100



Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.8110

POINTS FORTS

- 8-110 (brillante) et 8-111 (mate)
- Très bonne durabilité des couleurs et bonne dureté
- Haute résistance aux UV
- Très bonne adhérence sur de nombreux support
- Process rapide
- Bonne résistance aux contraintes (climatiques, mécaniques, chimiques etc.)
- Mélange possible entre la laque mate et brillante (cf tableau de matage)
- Propriétés de type anti-graffiti



Informations

Extrait sec: En poids : 8-110 : 39-50%
(en prêt à l'emploi) 8-111 : 40-42%
(en prêt à l'emploi)

Densité: 8-110 : d=1040-1190 g/L
8-111 : d=1050-1180 g/L

Rendement théorique: 8-111 : 5,3- 5,5 m²/l de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur de 70 microns
8-110 : 5,2 – 6,4 m²/l de peinture prête à l'emploi pour une épaisseur de 70 microns

Épaisseur du film : 60 – 80 microns
Conditionnement : 12 kg

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Dégraisser complètement avant la mise en peinture.



Acier nu	P80-120 à sec
Acier phosphaté ou galvanisé	Tampon abrasif
Alliages légers ou aluminium	P280-320 à sec
Fibre de verre / Polyester / Gelcoat	P320 ou tampon abrasif



A- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 100/400 + 5-15%
En volume : 2,5/1 + 5-15%
B- Laque/durcisseur + diluant
En masse : 100/400 + 15-30% + 10-15
En volume : 2,5/1 + 15-30%



3 heures



A- Buse : 0,23-0,28 mm
Viscosité : 125-150 s AFNOR à 20°C ou 30-34s DIN6 à 20°C
B- Buse : 1.6-1.8 mm
Viscosité : 70-90 s AFNOR 4 à 20°C



A- 1 couche très légère et 1 couche normale
B- 1 couche légère et une couche normale



2-30 minutes, jusqu'à séchage de la surface



Attente avant étuvage : 45 minutes
Étuvage : 45-60 minutes
Hors poussière : 20 minutes
Sec au toucher : 5-6 heures
Manipulable : 8-9 heures
Recouvrable : 8-24 heures

MÉLANGE SYNTHÉTIQUE ANTIROUILLE

1.776.1000 + 1.778.1000



Produits associés	Code
Diluant	1.911.5610
Diluant	1.991.1205
Diluant	1.921.3215

> POINTS FORTS

- Laque à accroche directe 1K
- Facile et rapide à appliquer
- Bonne adhérence sur le métal
- Résistant à la corrosion

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre. Tous les supports doivent être exempts de toute contamination telle que l'huile, la graisse et la rouille.



Acier nu : P80-120-240 à sec



A- Laque + diluant
En masse : 1000 + 250-350
En volume : 7 + 2-3
B- Laque + diluant
En masse : 1000 + 200-350
En volume : 7 + 1,5-3



illimitée



A- Buse : 13-15
Viscosité : 25-35 s NFT4 à 20°C
B- Buse : 1,6-1,8 mm
Viscosité : 25-35 s NFT4 à 20°C



A- 1 voile + 1 couche normale
B- 2 couches



10-15 minutes



Hors poussière : 10-15minutes
Manipulable : 4-5 heures
Durcissement : 24-48 heures
Recouvrable : 6 jours à 1 mois
Remarque : possibilité d'ajouter de 10% de durcisseur 9-510 pour accélérer le séchage et améliorer la durabilité



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 450b



Informations

Rendement théorique: 6 – 7 m²/l prêt à l'emploi pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement :

VERNIS BRILLANT/VERNIS MAT

2.100.0090/0015



Produits associés	Code
Durcisseur	1.959.5080
Diluant	1.911.4430

> POINTS FORTS

- Grand dureté
- Très bonne stabilité du brillant et Excellente lustrabilité
- Très bonne résistance au vieillissement

> REMARQUES

- Les vernis 2.100.0090 et 2.100.0015 peuvent être mélangés entre eux afin d'obtenir une finition ■ semi-brillante ou semi-mat.

A - AIRLESS & AIRMIXTE / B - CONVENTIONNEL & PRESSION



Bien dégraisser avant de peindre



Toutes les laques 2K SELEMIX® System
Laque accroche directe 7-53X poncer si nécessaire
sans ponçage



B- Vernis/durcisseur + diluant
En masse : 1000/500 + 125-140
En volume : 2/1 + 0,3



4 heures



B- Buse : 1,3-1,6 mm
Viscosité : 20 -23 sec AFNOR 4 à 20°C



2 couches



10 minutes



Attente avant étuvage : 10 minutes
Étuvage : 30 minutes
Hors poussière : 20-30 minutes
Sec au toucher : 2-3 heures
Sec à coeur : 12 heures



Pour toute information supplémentaire, voir la fiche technique 598



Informations

Épaisseur du film : 40-50 microns

Conditionnement : 20 l pour le mat et
25 l pour le brillant

PRODUITS ANNEXES ET ADDITIFS

Référence	Référence courte	Désignation	Description
1.968.1000		DÉGRAISSANT HYDRODILUABLE	Dégraissant à haute efficacité et à bas COV Extrait sec: En volume : 10,5 %, Densité: d=1 003 g/l COV: 165 g/l
1.965.3000	6-530	SOLUTION DE SICCATIFS	Pour la laque synthétique (glycerophtalique) 6-510
1.965.4000	6-540	ADDITIF POUR MARTELE	Pour les laques 7-310, 7-330, 7-510 et 7-610
1.965.4900	6-549	SOLUTION DE SICCATIFS POUR LAQUE SYNTHÉTIQUE EXTRA À SÉCHAGE RAPIDE	Pour la laque synthétique (glycerophtalique) 6-549
1.965.5000	6-550	ACCÉLÉRATEUR DIRECT	Accélérateur de séchage à cœur pour toutes les laques et apprêts PU SELEMIX® System Permet de réduire le temps de séchage Recommandé pour des températures inférieures à 20°C Remarque : réduit la durée de vie du mélange de moitié en PAE Ne pas utiliser avec le diluant accéléré 1-490
1.965.6000	6-560	AGENT TEXTURANT POUDRE GRAINS FIN	Granulométrie : 90 microns Permet l'obtention d'une surface texturée
1.965.6100	6-561	AGENT TEXTURANT POUDRE GROS GRAINS	Granulométrie : 120 microns Permet l'obtention d'une surface texturée
1.965.7000	6-570	ADDITIF ANTI MOUSSE	Permet d'éviter le bullage lors de l'application haute pression des laques PU
1.965.8000	6-580	ADDITIF POUR APPLICATION À LA BROUSSE	Pour les laques et apprêts synthétiques (glycerophtalique). Permet une application tendue à la brosse
SPP2000		ADDITIF ANTI SALISSURE	Additif à base de nanoparticules qui empêche l'adhérence des pollutions et des salissures. Permet de diminuer fortement les fréquences de lavages. Produit de type anti-graffitis.
SPP6970		ADDITIF ÉLECTROSTATIQUE	Additif pour les laques et apprêts PU et acryliques qui permet d'augmenter la conductivité et de faciliter l'application en mode électrostatique
SPP2001		POLISH	

SYNTHÈSE DES DILUANTS

Référence	Désignation	Produits associés
1.911.4100(1-410)	DILUANT POUR ÉPOXY	1.774.1300 1.774.1400 2.704.044X 2.704.0400/0401 1.774.1000 1.774.1100 1.774.1200
1.911.4400(1-400)	DILUANT LENT POUR ÉPOXY	1.774.1300 1.774.1400 2.704.044X 2.704.0490 2.704.0400/0401 1.774.1000 1.774.1100 1.774.1200
1.911.4420(1-420)	DILUANT POLYURÉTHANE	1.775.1000 1.775.1100 1.775.1200 1.775.1300
1.911.4430(1-430)	DILUANT POUR ACRYLIQUE 2K	2.705.050x 2.100.0090/ 2.100.0015 1.771.1000 1.771.2000 1.771.3000
1.911.5610(1-610)	DILUANT SYNTHÉTIQUE	2.708.0800 2.776.0600/ 2.776.0350 1.776.1000 1.776.1100 1.778.1000 1.778.2000 1.779.1000
1.921.3215(1-215)	DILUANT CELLULOSIQUE	2.708.0800 2.776.0600/ 2.776.0350 1.773.1000 1.773.2000 1.773.3000 1.776.1000 1.776.1100 1.776.2000 1.776.4900 1.778.1000 1.778.2000 1.779.1000
1.991.1205(1-205)	DILUANT CELLULOSIQUE SANS AROMATIQUES	2.708.0800 2.776.0600/ 2.776.0350 1.773.1000 1.773.2000 1.773.3000 1.776.1000 1.776.1100 1.776.2000 1.778.1000 1.778.2000

SYNTHÈSE DES DILUANTS

Référence	Désignation	Produits associés
1.991.1480(1-480)	DILUANT POUR LAQUES PU DIRECTE	1.775.5100 1.775.5000 1.775.3X00 1.775.3X00 1.775.3X00
1.991.1490(1-490)	DILUANT ACCÉLÉRÉ	1.775.3X00 1.775.3X00 1.775.3X00
1.991.3208(1-208)	DILUANT LENT POUR PU EXTRA	1.775.1200 1.775.3X00

SYNTHÈSE DES DURCISSEURS

Référence	Désignation	Produits associés
1.959.1300(9-300)	DURCISSEUR POLYURÉTHANE GRAINE	1.775.1300
1.959.3510(9-510)	DURCISSEUR POLYURÉTHANE POUR INTÉRIEUR	1.965.4000
1.959.4010(9-010)	DURCISSEUR POUR ÉPOXY	1.774.1300 1.774.1400 1.774.1000 1.774.1200
1.959.4011(9-011)	DURCISSEUR RAPIDE POUR ÉPOXY	1.774.1300 1.774.1400 1.774.1000 1.774.1200
1.959.4015(9-015)	DURCISSEUR POUR ÉPOXY GRAINE	1.774.1100
1.959.4020(9-020)	DURCISSEUR POUR APPRÊT ÉPOXY	2.704.044X 2.704.0400/0401 1.771.2000
1.959.4025(9-025)	DURCISSEUR ACCÉLÉRÉ POUR APPRÊT ÉPOXY	2.704.044X 2.704.0490
1.959.4050	DURCISSEUR POUR APPRÊT ÉPOXY RICHE EN ZINC	2.704.0490
1.959.5065(9-065)	DURCISSEUR LENT POUR POLYURÉTHANE EXTRA	2.705.050x 1.775.1200
1.959.5080(9-080)	DURCISSEUR POUR ACRYLIQUE 2K	2.100.0090/ 2.100.0015 1.771.1000 1.775.1200 1.775.3X00 1.775.3X00 1.775.3200
1.959.5090(9-090)	DURCISSEUR ACRYLIQUE EXTRA RAPIDE	1.771.3000
1.959.5120(9-120)	DURCISSEUR ACRYLIQUE UHS RAPIDE	
1.959.5130(9-130)	DURCISSEUR ACRYLIQUE UHS EXTRA RAPIDE	1.771.2000
1.959.8110(9-110)	DURCISSEUR POUR FINITION MONOCOUCHE 2K À ACCROCHE DIRECTE	2.705.8050 1.781.1000/1.781.1100 1.781.1000/1.781.1100
1.959.8470	DURCISSEUR POUR APPRÊT ÉPOXY ANTICORROSION	
1.959.8560(9-560)	DURCISSEUR POUR POLYURÉTHANE EXTRA	1.785.5300 1.785.5200
1.991.5070(9-070)	DURCISSEUR POUR LAQUES PU DIRECTES	2.705.050x 1.775.3X00 1.775.3X00
1.991.5075(9-075)	DURCISSEUR UHS POUR LAQUES PU DIRECTES	1.775.5100 1.775.5000 1.775.3X00
1.995.5060(9-060)	DURCISSEUR POLYURÉTHANE EXTRA	2.705.050x 1.775.1000 1.775.1100 1.775.1200

RÉCAPITULATIF SUPPORT

APPRÊT		LAQUE		Tôle d'acier	Tôle d'acier avec corrosion	Tôle noire d'acier	Tôle noire d'acier avec calamine	Tôle électrozinguée / Acier galvanisé	Tôle zinguée à chaud	Tôle pré-laquée	Alliages légers	Acier inox	Polyester renforcé avec fibres de verre	Anciens revêtements
Antirouille	7-810	Laque cellulosique industrielle	7-310											
Antirouille	7-810	Laque synthétique à séchage rapide	7-610											
Apprêt époxy	7-413	Laque époxy brillante	7-410											
Apprêt époxy	7-413	Laque polyuréthane	7-510											
Apprêt époxy	7-413	Laque polyuréthane extra	7-512											
Apprêt époxy	7-413	Laque polyuréthane grainée	7-513											
Apprêt époxy	7-413	Laque acrylique	7-110											
Laques à accroche directe	7-53X													
Apprêt époxy beige	0-400	Laque polyuréthane	7-510											
Apprêt époxy beige	0-400	Laque polyuréthane extra	7-512											
Apprêt époxy beige	0-400	Laque acrylique	7-110											
Apprêt époxy HP gris	0-440	Laque polyuréthane	7-510											
Apprêt époxy HP gris	0-440	Laque polyuréthane extra	7-512											
Apprêt époxy HP gris	0-440	Laque acrylique	7-110											
Apprêt PU teinté	0-500	Laque polyuréthane	7-510											
Apprêt PU teinté	0-500	Laque polyuréthane extra	7-512											
Apprêt PU teinté	0-500	Laque polyuréthane grainée	7-513											
Apprêt PU teinté	0-500	Laque acrylique	7-110											

les cases colorées sont des supports compatibles / les cases blanches sont des supports incompatibles

RÉCAPITULATIF PERFORMANCE SELEMIX® SYSTEM

N° cycle	APPRÊT		LAQUE	Vitesse process	Protection	Aspect	Coût	PARTICULARITÉ
1	Antirouille	7-810	Laque cellulosique industrielle	7-310	***	*	***	Système 1K
2	Antirouille	7-810	Laque synthétique à séchage rapide	7-610	**	**	***	Système 1K
3	Antirouille	7-810	Laque synthétique à séchage extra rapide	7-649	**	**	****	Système 1K
4	Antirouille extra	7-820	Laque cellulosique brillante extra	7-330	**	*	****	Système 1K
5	Antirouille extra	7-820	Laque synthétique à séchage rapide	7-610	**	**	***	Système 1K
6	Antirouille extra	7-820	Laque alkyde-chlorée	7-910	**	***	***	Système 1K. Très bonne résistance en atmosphère humide et acide
7	Antirouille teinté gris RAL	7035 2.707.0800	Laque synthétique à séchage rapide					
8		7-810 + 7-610	Laque 1K accroche directe sur acier	7-610	****	**	***	Système 1K monocouche sans apprêt
9	Apprêt époxy	7-413	Laque époxy brillante	7-410	**	***	*	Système 1K monocouche sans apprêt
10	Apprêt époxy	7-413	Laque polyuréthane	7-510	***	***	**	Apprêt teintable
11	Apprêt époxy	7-413	Laque polyuréthane extra	7-512	***	***	*	Apprêt teintable
12	Apprêt époxy	7-413	Laque polyuréthane grainée	7-513	***	***	*	Apprêt teintable
13	Apprêt époxy	7-413	Laque acrylique	7-110	***	***	*	Apprêt teintable / excellent aspect de finition
14	Apprêt époxy	7-413	Laque acrylique UHS	7-120	***	***	*	Apprêt teintable / excellent aspect de finition / mode bas COV
15	Apprêt époxy vinyle	7-414	Laque époxy-vinyle	7-420	**	***	*	Apprêt teintable relaquable jusque 2 mois sans ponçage
16	Apprêt époxy vinyle	7-414	Laque époxy brillante	7-410	**	***	*	Apprêt teintable relaquable jusque 2 mois sans ponçage
17	Apprêt époxy vinyle	7-414	Laque polyuréthane extra	7-512	***	***	*	Apprêt teintable relaquable jusque 2 mois sans ponçage
18			Laque époxy grainée	7-411	***	**	***	Excellente résistance aux agents chimiques
22			Laques PU à accroche directe (appliquées directement sur tôle nue)	7-5xx	****	***	****	Système monocouche sans apprêt. Existe en version bas COV
23	Apprêt époxy beige	0-400	Laque polyuréthane	7-510	***	***	***	Excellent rapport prix / performances

RÉCAPITULATIF PERFORMANCE SELEMIX® SYSTEM

N° cycle	APPRÊT		LAQUE		Vitesse process	Protection	Aspect	Coût	PARTICULARITÉ
24	Apprêt époxy beige	0-400	Laque polyuréthane extra	7-512	***	***	***	***	Excellent rapport prix / performances
25	Apprêt époxy beige	0-400	Laque polyuréthane grainée	7-513	***	***	***	***	Excellent rapport prix / performances
26	Apprêt époxy beige	0-400	Laque acrylique	7-110	***	***	****	**	Excellent rapport prix / performances. Excellent aspect de finition
27	Apprêt époxy beige	0-400	Laque acrylique UHS	7-120	***	***	****	**	Excellent rapport prix / performances. Excellent aspect de finition / mode bas COV
28	Apprêt époxy HP	0-440 / 0-441	Laque polyuréthane	7-510	***	****	***	**	Système "Hautes Performances" : excellente résistance anticorrosion
29	Apprêt époxy HP	0-440 / 0-441	Laque polyuréthane extra	7-512	***	****	***	**	Système "Hautes Performances" : excellente résistance anticorrosion
30	Apprêt époxy HP	0-440 / 0-441	Laque polyuréthane grainée	7-513	***	****	***	**	Système "Hautes Performances" : excellente résistance anticorrosion
31	Apprêt époxy HP	0-440 / 0-441	Laque acrylique	7-110	***	****	****	*	Système "Hautes Performances" : excellente résistance anticorrosion / excellent aspect de finition
32	Apprêt époxy HP	0-440 / 0-441	Laque acrylique UHS	7-120	***	****	****	*	Système "Hautes Performances" : excellente résistance anticorrosion / excellent aspect de finition / mode bas COV
33	Apprêt PU teinté	2.705.050x	Laque polyuréthane	7-510	***	***	***	***	Apprêt PU très garnissant, disponible dans 4 teintes
	Apprêt PU teinté	2.705.050x	Laque polyuréthane2K UHS	7-550	***	***	***	***	Apprêt PU très garnissant, disponible dans 4 teintes
34	Apprêt PU teinté	2.705.050x	Laque polyuréthane extra	7-512	***	***	***	***	Apprêt PU très garnissant, disponible dans 4 teintes
35	Apprêt PU teinté	2.705.050x	Laque polyuréthane grainée	7-513	***	***	***	***	Apprêt PU très garnissant, disponible dans 4 teintes
36	Apprêt PU teinté	2.705.050x	Laque acrylique	7-110	***	***	****	**	Apprêt PU très garnissant, disponible dans 4 teintes / excellent aspect de finition
37	Apprêt PU teinté	2.705.050x	Laque acrylique UHS	7-120	***	***	****	**	Apprêt PU très garnissant, disponible dans 4 teintes / excellent aspect de finition / mode bas COV
		2.705.050x	Laque acrylique UHS	7-130	***	***	****	**	Apprêt PU très garnissant, disponible dans 4 teintes / finition mode garnissant

RÉCAPITULATIF PERFORMANCE SELEMIX® AQUA

SYSTÈME PEINTURE	SUPPORT	PRÉPARATION DE SURFACE	APPRÊT / PRIMAIRE	LAQUE DE FINITION	EPAISSEUR TOTALE DU FILM SEC (M)	BROUILLARD SALIN OU APPARENTÉ	EQUIVALENCE CLASSEMENT DE CORROSION ET DE DURABILITÉ	RÉSISTANCE AUX UV
1	Acier grenailé	Sa2.5		8-110	200	240hr	C3-Moyen / C4-Faible	Excellente
	Acier grenailé	Phosphatation*		8-110	70	720hr	C3-Haut / C4-Haut / C5-I-Moyen	Excellente
	Aluminium	Sa2.5		8-110	70	756hr filiforme	C3-Haut / C4-Haut / C5-I-Moyen	Excellente
	Aluminium	Ponçage		8-110	70	504hr filiforme	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible	Excellente
2	Acier grenailé	Sa2.5	2.708.8851	8-553	100	300hr	C3-Moyen / C4-Faible	Bonne
	Acier grenailé	Ponçage	2.708.8851	8-553	100	240hr	C3-Moyen / C4-Faible	Bonne
	Aluminium	Ponçage	2.708.8851	8-553	100	300hr	C3-Moyen / C4-Faible	Bonne
	Acier grenailé	Galvanisation	2.708.8851	8-553	100	300hr	C3-Moyen / C4-Faible	Bonne
3	Acier grenailé	Sa2.5	2.708.8851	8-863	100	300hr	C3-Moyen / C4-Faible	Moyenne
	Acier grenailé	Ponçage	2.708.8851	8-863	100	240hr	C3-Moyen / C4-Faible	Moyenne
	Aluminium	Ponçage	2.708.8851	8-863	100	300hr	C3-Moyen / C4-Faible	Moyenne
	Acier grenailé	Galvanisation	2.708.8851	8-863	100	300hr	C3-Moyen / C4-Faible	Moyenne
4	Acier grenailé	Sa2.5	2.705.8050	8-110 as topcoat	130	480hr	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible	Excellente
	Acier grenailé	Ponçage	2.705.8050	8-110 as topcoat	130	240hr	C3-Moyen / C4-Faible	Moyenne
	Acier grenailé	Galvanisation	2.705.8050	8-110 as topcoat	130	480hr	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible	Moyenne
	Inox	Sa2.5	2.705.8050	8-110 as topcoat	130	Tests en cours		Excellente
	Aluminium	Sa2.5	2.705.8050	8-110 as topcoat	130	1008hr filiforme	C3-Haut / C4-Haut / C5-I-Moyen	Excellente
5	Aluminium	Ponçage	2.705.8050	8-553	130	504hr filiforme	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible	Bonne
	Acier grenailé	Sa2.5	2.705.8050	8-553	130	480hr	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible	Bonne
	Acier grenailé	Ponçage	2.705.8050	8-553	130	240hr	C3-Moyen / C4-Faible	Bonne
	Acier grenailé	Galvanisation	2.705.8050	8-553	130	480hr	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible	Bonne

*Nous consulter

TABLEAU DE MATAGE SELEMIX® SYSTEM

Les niveaux de brillant ci-dessous correspondent à des épaisseurs de film de 40-50 microns
Les niveaux de brillant dépendent des couleurs utilisées et des conditions d'application

VERNIS				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
2.100.0015 (Mat):	100%	95%	85%	-
2.100.0090 (Brillant):	-	5%	15%	100%
LAQUES CELLULOSIQUES				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-320	80	60	40	
Laque 7-330		20	40	75
Teintes de base	20	20	20	25
BRILLANT À 60°	10-20	20-30	40-50	80-90
LAQUES ÉPOXY				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-412	80	60	50	
Laque 7-410		10	20	70
Teintes de base	20	30	30	30
BRILLANT À 60°	SÉCHAGE AIR:			
Application sans apprêt	10-15	40-50	75-85	>90
Application sur apprêt	15-20	55-65	75-85	>90
	SÉCHAGE 1h À 50-60°C:			
Application sans apprêt	20-25	50-60	80-90	>90
Application sur apprêt	25-30	65-75	80-90	>90
LAQUES POLYURETHANE				
avec le durcisseur 9-060:				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-511	75	65	45	
Laque 7-512		10	30	70
Teintes de base	25	25	25	30
BRILLANT À 60°	SÉCHAGE AIR:			
	5-10	15-20	50-55	>90
	SÉCHAGE 1h À 50-60°C:			
	15-20	25-30	55-60	>90
avec le durcisseur 9-080:				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-511	75	65	45	
Laque 7-512		10	30	
Teintes de base	25	25	25	
BRILLANT À 60°	SÉCHAGE AIR:			
	15-20	25-30	55-60	
	SÉCHAGE 1h À 50-60°C:			
	25-30	35-40	60-65	
LAQUES POLYURETHANE				
avec le durcisseur 9-075:				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-551	?	?	?	?
Laque 7-550	?	?	?	?
Teintes de base	?	?	?	?
BRILLANT À 60°	SÉCHAGE AIR:			
	5-10	15-20	50-55	>90
	SÉCHAGE 1h À 50-60°C:			
	15-20	25-30	55-60	>90

TABLEAU DE MATAGE SELEMIX® SYSTEM

Les niveaux de brillant ci-dessous correspondent à des épaisseurs de film de 40-50 microns
Les niveaux de brillant dépendent des couleurs utilisées et des conditions d'application

LAQUES À SÉCHAGE RAPIDE				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-611	72	60	50	
Laque 7-610		12	22	70
Teintes de base	25	25	25	25
Solution de siccatifs 6-530	3	3	3	5
BRILLANT À 60°	10-20	30-40	45-55	90-95
FINITION SYNTHÉTIQUE SÉCHAGE À 120°C				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-720	75	60	50	
Laque 7-710		15	25	70
Teintes de base	25	25	25	25
BRILLANT À 60°	5-15	25-35	55-65	90-95
FINITION SYNTHÉTIQUE SÉCHAGE À 80°C				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-750	75	60	50	
Laque 7-740		15	25	70
Teintes de base	25	25	25	30
BRILLANT À 60°	5-15	20-30	50-60	90-95
APPLICATION A LA BROSSE				
	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT
Laque 7-020	72	60	50	
Laque 7-030		12	22	65
Teintes de base	25	25	25	30
Solution de siccatifs 6-530	3	3	3	5
BRILLANT À 60°	5-15	30-40	50-60	80-90

TABLEAU DE MATAGE SELEMIX® AQUA

	MAT	SEMI-MAT	SEMI-BRILLANT	BRILLANT	BRILLANT
Laques à séchage rapide					
BRILLANT À 60°	10 - 20	20 - 30	50 - 60	* > 80	* > 80 Couleurs noires
Laque 8-863	-	35	50	75*	85
Laque 8-864	75	40	25	-	
Teintes de base	25	25	25	25*	15
Laques polyurethanes					
BRILLANT À 60°	10 - 20	40 - 50	50 - 60	> 80	
Laque 8-552	-	24	30	60	
Laque 8-853	60	36	30	-	
Teintes de base	40	40	40	40	
Laque à accroche directe					
BRILLANT À 60°	10 - 20	30 - 40	40 - 50	60 - 70	> 90
Laque 8-110	-	10	15	24	60
Laque 8-111	60	50	45	36	-
Teintes de base	40	40	40	40	40
Les niveaux de brillant ci-dessus sont pour des épaisseurs de film de 40-50 microns pour toutes les laques excepté 60-70 microns pour les laques à accroche directe 8-110 et 8-111					
Les niveaux de brillant sont très dépendants des couleurs et des conditions d'application					

RÉCAPITULATIF DES CLASSES DE CORROSION ISO 12944

Système peinture	Support	Préparation de surface	Apprêt époxy riche en zinc	Primaire	Laque finition	Épaisseur totale du film sec (mm)	Classement de corrosion et durabilité
1	Acier	Sa2.5		Époxy 7-413	Époxy 7-410	195	C3-Moyen / C4-Faible
	Acier zingué			Époxy 7-413	Époxy 7-410	200	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
2	Acier	Sa2.5		Époxy 7-413	PU extra 7-512	200	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
	Acier zingué			Époxy 7-413	PU extra 7-512	210	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
3	Acier	Sa2.5		Époxy 7-413	Acryl 7-110	220	C3-Moyen / C4-Faible
4	Acier	Sa2.5		PU 2.705.0500	PU extra 7-512	230	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
	Acier zingué			PU 2.705.0500	PU extra 7-512	240	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
5	Acier	Sa2.5		PU 2.705.0500	Acryl UHS 7-120	230	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
	Acier zingué			PU 2.705.0500	PU directe 7-53x	240	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
6	Acier	Sa2.5			PU directe 7-53x	160	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
	Acier zingué				PU directe 7-53x	180	C3-Haut / C4-Moyen / C5-I-Faible
7	Acier	Sa2.5	2.704.0490	Époxy 2.704.044x	Acryl garn 7-130	300	C5-I-Haut
8	Acier	Sa2.5	2.704.0490		PU directe 7-53x	300	C5-I-Haut
9	Acier	Sa2.5		Époxy 2.704.044x	Acryl garn 7-130	300	C5-I-Haut
	Acier zingué			Époxy 2.704.044x	Acryl garn 7-130	270	C5-I-Haut
10	Acier	Sa2.5		Époxy 2.704.044x	PU extra 7-512	250	C5-I-Haut
	Acier zingué			Époxy 2.704.044x	PU extra 7-512	250	C5-I-Haut

CLASSE DE CORROSION	ENVIRONNEMENTS EXTÉRIEURS	ENVIRONNEMENTS INTÉRIEURS
C1		Immeubles chauffés avec atmosphère saine (bureaux, écoles, commerces, hôtels)
C2	Atmosphère avec faible niveau de pollution (zones urbaines)	Immeubles non chauffés et sujets à la condensation (dépôts, magasins, salles de sport)
C3	Atmosphère urbaine et industrielle, pollution modérée au SO ₂ , zones côtières avec salinité modérée	Ateliers de production très chargés en humidité. Possible pollution de l'air (usines alimentaires, blanchisseries, brasseries)
C4	Zones industrielles, zones côtières avec salinité modérée	Industrie chimique, piscines, chantiers navals
C5-I	Zones industrielles avec taux d'humidité élevé et atmosphère agressive	Immeubles ou zones avec condensation permanente et taux de pollution élevé
C5-M	Zones côtières ou offshore avec salinité élevée	Immeubles ou zones avec condensation permanente et taux de pollution élevé

Catégories de périodes de durabilité : HAUT = > 15 ans

MOYEN = 5 à 15 ans

FAIBLE = 2 à 5 ans

Au-delà de ces périodes, une maintenance des pièces est requise

Protégez-vous

Utilisation des Équipements de Protection Individuelle

LES DANGERS PRINCIPAUX LIÉS AUX MÉTIERS DE LA PEINTURE SONT CLASSÉS EN 8 CATÉGORIES :

- **Les poussières** produites lorsque de larges particules sont brisées en fines particules (exemple : ponçage, meulage...)
- **Les brouillards**, fines gouttelettes formées par atomisation ou condensation de produit (exemple : pulvérisation)
- **Les fumées** issues du métal vaporisé par une forte température qui se condense ensuite en fines particules (exemple : soudure)
- **Les gaz et vapeurs** qui restent en suspension dans l'air. ils proviennent de l'évaporation d'une substance (exemple : dégraissage)
- **Le niveau sonore** : bruits générés par les appareils, les outils (exemple : ponçage...)
- **Les liquides dangereux** : solvants, produits chimiques, issus de la manipulation des produits
- **Les chutes d'objets** : impact sur les pieds lors de la manipulation ou du transport d'objet
- **Les objets coupants** : lors de la manipulation de tôles, de fûts, de pièces coupantes, fines ou abrasives

À CHACUNE DE CES CATÉGORIES DE DANGERS CORRESPONDENT 4 FAMILLES DE PROTECTION INDIVIDUELLE QUI DOIVENT TOUJOURS ÊTRE UTILISÉES, SANS EXCEPTION AUCUNE :

- **1. Protection respiratoire** : filtres à poussières / fumées ou à gaz / vapeurs / brouillard, ou masque à adduction d'air.
Utiliser le type de masque adapté
- **2. Protection physique** : port de combinaison (brouillard, poussières) antistatique, port de chaussures de sécurité aux normes, port de gants en nitrile lors de travaux de peinture, de gants à haute résistance aux solvants lors de la manipulation prolongée de solvants et de gants anti-coupures lors des manipulations d'objets.
- **3. Protection oculaire** : porter des lunettes de protection ou un masque à adduction d'air
- **4. Protection auditive** : port de bouchons auditifs si le niveau sonore est supérieur à 80 dB

*Nous consulter



ATTENTION

En complément de ces protections individuelles, toujours consulter et respecter la fiche de données de sécurité à jour et travailler sous aspiration en cabine, dans le respect de la fiche technique. Utiliser des ponceuses aspirantes. Ne jamais manger ni boire sur le lieu de travail et lors de la manipulation des produits. Nos produits ne sont destinés qu'aux professionnels.



COULEUR CONSEIL

Tel : 01 41 47 79 92
Fax : 01 41 47 79 89
couleur@ppg.com

CENTRE DE FORMATION

Tel: 01 41 47 21 20
Fax : 01 41 47 21 25
formation@ppg.com

ASSISTANCE TECHNIQUE

Tel : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25

SERVICE CLIENTS

Tel : 01 41 47 79 79
Fax : 01 41 47 79 82
serviceclients@ppg.com

COLOR IT

Tel : 03 26 06 98 00
Fax : 03 26 06 05 01
ppgrefinishfrance@ppg.com

SIÈGE SOCIAL

Tel : 01 41 47 23 00
Fax : 01 41 47 23 01
Web : <http://fr.SELEMIX®.com/fr>

