FICHE TECHNIQUE

XA 9930/NN BASE CALIBREE NEUTRE EN PHASE AQUEUSE POUR SYSTEME A TEINTER

Versions :	15 / 30 / 45 / 60 gloss
Domaine d'application :	Encadrements de portes et fenêtres et tous bois exposés à l'environnement extérieur.
Mode d'application :	Pistolet (airmix, airless ou électrostatique tous adaptés aux produits en phase aqueuse)

Caractéristiques techniques :

Extrait sec (%) :	37 ± 1
Densité :	1.046 ± 0.030

Caractéristiques générales :

Nombre de couches	3 Maximum
Consommation (g/m²)	De 120 à 225
Temps de séchage (150g/m² à 20°C) :	Sec au touché : 40' Sec à cœur : 2 heures Egrenable : 6 heures Empilable : 24 heures
Séchage forcé (120g/m²) :	Flash off : 20' Air chaud à 40°C : 120' Refroidissement: 20'
Durée de conservation :	15 mois

Les bases calibrées XA 9930/NN ne doivent être appliquées que si elles sont teintées avec les pâtes pigmentaires en phase solvant XA 4099/XX conformément au ratio de mélange indiqué dans le formulaire WOOD COLOR PLUS. Il s'agit d'un produit d'une bonne thixotropie qui peut être appliqué verticalement même en fines couches (max 225g/m²) sans problèmes de coulures. Cependant nous vous rappelons que dans certains cas, l'ajout de pâtes pigmentaires organiques XA 9930/NN peut diminuer les capacités de séchage vertical du produit et donc qu'il peut être utile d'ajuster les quantités appliquées en fonction de ces paramètres.

ARCH COATINGS FRANCE
B.P 2016 – 28, Rue Jean Jaurès – 78132 Les Mureaux Cedex – France
Tél. : +33 (0) 134 740 609 – Fax : +33 (0) 130 991 030 - www.archcoatings.fr
SA au capital de 1 676 400 € - RC Versailles B 582 092 037 00024 – APE 243Z

Sayerlack est une marque de Arch Chemicals, Inc.

Les données de la présente fiche technique sont relevées à 20°C et à 70% d'humidité. Notre société assure une garantie maximum concernant la continuité des caractéristiques physico-chimiques de nos produits dans la limite de la tolérance et des données établies par nos fiches techniques. Le résultat final sera sous la responsabilité exclusive de l'utilisateur, lequel devra s'assurer que le produit correspond bien à ses propres besoins et que les conditions ambiantes particulières, d'application ou spécifiques des supports ne demandent pas de modifications substantielles d'utilisation.

Les principales caractéristiques des bases calibrées XA 9930/NN sont les suivantes :
1.Pas d'effet « blocking »
2.Pas de combustion spontanée
3.Ne décolle pas.
4.Protège contre les UV
5.Mutliples applications possibles
6.Bonne longévité (grâce à la souplesse du film)

Essences de bois :
Le bois le plus approprié pour l'application de peinture pigmentée à usage extérieur est le bois tendre, à condition qu'il n'ait que peu de nœuds et qu'il soit exempt de résine (la résine peut s'infiltrer à travers la couche de peinture et endommager l'aspect esthétique du film)
L'essence la plus appropriée est le Hemlock, suivi du sapin blanc, qui a généralement peu de nœuds et contient peu de résine.
De bons résultats peuvent aussi être obtenus avec du Meranti.
Le pin donne des résultats variables en fonction de sa provenance, la période à laquelle il a été abattu et l'âge de l'arbre. Pour toutes ces raisons, même des produits aux capacités isolantes très importantes ne peuvent pas empêcher la résine de pin d'exsuder et de faire apparaître des tâches jaunes. Il en va de même pour le sapin Douglas.
L'Iroko, le Chêne, le Châtaignier et le Cèdre créent des problèmes similaires notamment à cause de leur teneur en tannin, ils sont donc non appropriés aux peintures pigmentées.

Égrenage du bois
En raison de la nature hydrophile de la cellulose, les produits en phase aqueuse tendent à gonfler les veines tendres du bois. Pour minimiser ce problème, il est important d'égrener la surface à peindre minutieusement avec du papier abrasif de grain 150 ou tout autre ponçage supplémentaire.

Épaisseur du film
Pour assurer une résistance adéquate aux conditions extérieures, il est essentiel d'appliquer une couche d'une épaisseur sèche d'au moins 80 µm. De meilleurs résultats sont obtenus avec une épaisseur sèche de 120µm. Nous mettons en garde contre l'application de couches trop épaisses en une seule fois dans la mesure ou un séchage inégal du film peut entraîner l'apparition de craquelures, particulièrement dans les zones où il y a accumulation de produit (les cannelures par exemple)

ARCH COATINGS FRANCE
B.P 2016 – 28, Rue Jean Jaurès – 78132 Les Mureaux Cedex – France
Tél. : +33 (0) 134 740 609 – Fax : +33 (0) 130 991 030 - www.archcoatings.fr
SA au capital de 1 676 400 € - RC Versailles B 582 092 037 00024 – APE 243Z

Les données de la présente fiche technique sont relevées à 20°C et à 70% d'humidité. Notre société assure une garantie maximum concernant la continuité des caractéristiques physico-chimiques de nos produits dans la limite de la tolérance et des données établies par nos fiches techniques. Le résultat final sera sous la responsabilité exclusive de l'utilisateur, lequel devra s'assurer que le produit correspond bien à ses propres besoins et que les conditions ambiantes particulières, d'application ou spécifiques des supports ne demandent pas de modifications substantielles d'utilisation.

Process de peinture :
Nous recommandons toujours de mettre en œuvre les procédés de peinture suivants avec des couches sèches d'environ 120 µm d'épaisseur.

1) Teinte de protection du bois + finition
   - Teinte de protection du bois en phase aqueuse (flow coat ou trempé) ;De 4 à 6 heures de séchage.
   - Ponçage/Egrenage
   - 2 couches de finition pigmentée en phase aqueuse (au pistolet) Diluer la première couche de 5 à 10% avec une épaisseur mouillée de 125 – 150 µm. L'épaisseur de la seconde couche doit être de 200 – 225 µm. L'égrenage est nécessaire uniquement si l'intervalle entre les couches excède 2 heures, pour des intervalles plus courts, il n'est pas nécessaire d'égrener.

2) Préparateur de fond blanc (sous couche) + finition
   - Voir point 1). Le seul changement est l'utilisation d'un préparateur de fond blanc (à la place des teintes d'impression colorées) appliqué par flow coat ou trempé. Ce procédé n'est pas recommandé si les cadres sont pré-montés dans la mesure ou le préparateur de fond blanc a tendance à les coller aux encadrements en raison de sa teneur élevée en extraits secs. C'est pourquoi nous conseillons de toujours peindre les cadres avant de les monter.

3) Lasure d'impression en phase aqueuse, sous couche et finition
   - Lasure d'impression en phase aqueuse (flowcoat ou trempé) ; De 4 à 6 heures de séchage.
   - Sous couche en phase aqueuse (thixotropique) à appliquer au pistolet en une couche humide de 150µm ; séchage en 4 heures.
   - Égrenage
   - Finition pigmentée en phase aqueuse (thixotropique) à appliquer au pistolet en une couche humide de 200 – 225 µm.

Application
Les produits pigmentés peuvent être appliqués au moyen d'un pistolet conventionnel (airless, airmix ou électrostatique) tous adaptés aux produits en phase aqueuse pour application horizontale et verticale.
Pour une application électrostatique, un équipement spécifiquement étudié pour les produits en phase aqueuse est nécessaire.

Dispositifs d'application
Pistolets conventionnels : buses de 2.2 – 2.5 mm, pression 3 – 4 atm.
Pistolets Airmix : buses de 9 – 11 mm, pression de la machine 90 – 120 atm., pression air 1 – 2 atm.
Pistolets Airless : buses de 9 – 11 mm, pression de la machine 90 – 120 atm.

ARCH COATINGS FRANCE
B.P 2016 – 28, Rue Jean Jaurès – 78132 Les Mureaux Cedex – France
Tél. : +33 (0) 134 740 609 – Fax : +33 (0) 130 991 030 - www.archcoatings.fr
SA au capital de 1 676 400 € - RC Versailles B 582 092 037 00024 – APE 243Z

Les données de la présente fiche technique sont relevées à 20°C et à 70% d'humidité. Notre société assure une garantie maximum concernant la continuité des caractéristiques physico-chimiques de nos produits dans la limite de la tolérance et des données établies par nos fiches techniques. Le résultat final sera sous la responsabilité exclusive de l'utilisateur, lequel devra s'assurer que le produit correspond bien à ses propres besoins et que les conditions ambiantes particulières, d'application ou spécifiques des supports ne demandent pas de modifications substantielles d'utilisation.

Il est aussi possible des buses équipées d'un pré atomiseur. Un système qui n'est pas en parfait état de marche (joints défectueux, pressions trop fortes) ou des pompes aux capacités amoindries peuvent causer des dommages importants sur le film (en particulier des bulles d'air)

Séchage
Les produits en phase aqueuse doivent sécher dans des locaux où la température ne descend pas en dessous de 15°C et où le taux d'humidité n'excède pas les 30%. Sinon, le séchage est plus lent et le film est moins dur et résistant aux produits chimiques. Pour un bon séchage, il est conseillé d'utiliser un séchage forcé avec de l'air chaud à température ambiante au départ puis à 20 – 30°C.

Résistance aux produits chimiques et liant
Au regard du faible niveau de résistance des produits en phase aqueuse à l'alcool ou à l'ammoniac, les encadrements de portes et de fenêtres peints avec ces produits doivent être entretenu et nettoyés avec un détergent neutre et de l'eau tiède. Il est possible d'ajouter 1% de liant XA 4080 à la finition pigmentée pour optimiser la solidité du film et sa résistance aux produits chimiques. La finition a alors une durée de vie en pot de 16 heures, après quoi elle doit être retraitée.

Adhésifs, joints, silicone et emballages
Le collage doit être fait minutieusement en utilisant des colles imperméables (de préférence de classe D4 en accord avec la norme Européenne EN 204) dans la mesure ou les produits en phase aqueuse posent des problèmes d'adhérence avec les bois veineux.
Nous mettons en garde contre l'utilisation de joints à base de PVC (même en tant que support pour les chariots) dans la mesure où ils dégagent des plastifiants qui fragilisent et attaquent le film.
Le silicone neutre est le type de produit le plus adapté pour fixer les vitres dans les encadrements de portes ou de fenêtres peints avec des peintures en phase aqueuses. Les silicones acétiques procurent une mauvaise adhérence.
Le polystyrène, le papier à bulles ou les plastics à base de PVC ne sont pas appropriés pour emballer les surfaces peintes avec des produits en phase aqueuse.
Les produits qui donnent les meilleurs résultats sont ceux à base de polyéthylène.

Instructions spéciales :
- Ne pas conserver le produit à des températures inférieures à 5°C (craint le gel)
- Les résidus de peinture doivent être évacués dans le respect de la législation en vigueur.
- Ne pas le jeter à l'égout.
- Lorsque l'on passe d'un système de peinture à base solvanté pour un système en phase aqueuse, il est toujours conseillé de contacter le service technique du fournisseur pour vérifier si les équipements et les composants sont compatibles. Vérifier en particulier : les pistolets électrostatiques, les pompes, les joints, les silicones, les colles, l'eau de nettoyage des cabines et les matériaux d 'emballage.
- Une fois que le bidon a été ouvert, la peinture est susceptible d'être attaquée par les bactéries présentes dans l'air, qui peuvent entraîner l'apparition de moisissures (forte odeur et viscosité

Les données de la présente fiche technique sont relevées à 20°C et à 70% d'humidité. Notre société assure une garantie maximum concernant la continuité des caractéristiques physico-chimiques de nos produits dans la limite de la tolérance et des données établies par nos fiches techniques. Le résultat final sera sous la responsabilité exclusive de l'utilisateur, lequel devra s'assurer que le produit correspond bien à ses propres besoins et que les conditions ambiantes particulières, d'application ou spécifiques des supports ne demandent pas de modifications substantielles d'utilisation.

accrue du produit dans le bidon). Pour éviter ce problème, ne pas ré intégrer de peinture usagée dans le bidon, elle pourrait contaminer le reste du produit. Ne pas laisser le bidon ouvert plus d'une semaine, particulièrement dans des environnements chauds. Pour améliorer la durée de stockage du produit, ajouter du produit bactéricide Hydroplus.

Sayerlack
est une marque de
ARCH
Arch Chemicals, Inc.

ARCH COATINGS FRANCE
B.P 2016 – 28, Rue Jean Jaurès – 78132 Les Mureaux Cedex – France
Tél. : +33 (0) 134 740 609 – Fax : +33 (0) 130 991 030 - www.archcoatings.fr
SA au capital de 1 676 400 € - RC Versailles B 582 092 037 00024 – APE 243Z

Les données de la présente fiche technique sont relevées à 20°C et à 70% d'humidité. Notre société assure une garantie maximum concernant la continuité des caractéristiques physico-chimiques de nos produits dans la limite de la tolérance et des données établies par nos fiches techniques. Le résultat final sera sous la responsabilité exclusive de l'utilisateur, lequel devra s'assurer que le produit correspond bien à ses propres besoins et que les conditions ambiantes particulières, d'application ou spécifiques des supports ne demandent pas de modifications substantielles d'utilisation.