



## LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin

### Type

Laque multicouches à base de liants spéciaux en phase aqueuse d'aspect satin, pour application au pistolet HVLP.

### Application

Système multicouches, couche de fond et couche de finition, pour supports bois, éléments en bois (MDF), aluminium, PVC dur, surfaces zinguées et anciennes couches de peinture (à base de résines alkyde et acrylate).

Application uniquement par pulvérisation (HVLP = High Volume Low Pressure - procédé à basse pression), après préparations des supports à traiter.

**Pour intérieur et extérieur.**

### Propriétés

- Classe d'abrasion humide 1 ( nach DIN EN 13300)
- Bonne adhérence
- Haut pouvoir opacifiant
- Faible odeur
- Résistant au blocking
- Perméable à la vapeur d'eau
- Respectueux de l'environnement
- Résistant aux produits chimiques
- Epaisseur de couche jusqu'à 200µm
- Pulvérisation aisée
- Répond aux exigences de la norme „Sécurité pour jouets“ selon DIN EN 71:2014 partie 3: Migration de certains éléments

<b>Stockage:</b>	Au frais, au sec et à l'abri du gel en emballage d'origine: min.1 an.
<b>Conditionnements:</b>	0,75 L / 2,50 L
<b>Teintes :</b>	blanc /
	Teintes pastelles Mix réalisables sur système à teinter MixPlus. Le blanc sert de base Mix.
	2 Bases:        0 = transparent 3 = blanc
	Toutes les teintes peuvent être mélangées.

## Données techniques

<b>Degré de brillance:</b>	satin / environ 25 E. +/- 5 unités (angle 60°)
<b>Viscosité:</b>	Prêt à l'emploi pour application HVLP (système basse pression)
<b>Consommation:</b>	env.150 ml / m <sup>2</sup> / en couches croisées (selon absorption du support)
	La consommation dépend de l'état du support et le choix de la buse (buse/angle de projection), à déterminer par un test.
<b>Température d'application:</b>	min. + 8° C (air et support)
<b>Densité:</b>	env. 1,20 g / cm <sup>3</sup>
<b>Séchage à 20°C / 60 % d'humidité relative de l'air:</b>	Sec à la poussière après env. 45 min.  Sec en surface après env. 1,5 h  Recouvrable après 4 - 6 h (sans ponçage intermédiaire)  Recouvrable de manière optimale après 24 h (avec ponçage intermédiaire)  Les basses températures et une humidité relative d'air élevée peuvent influencer négativement les temps de séchage.
<b>Appareils :</b>	<b>Equipement de pulvérisation à basse pression HVLP</b>
<b>Nettoyage des outils:</b>	A l'eau claire, immédiatement après utilisation, éventuellement rajouter un peu de produit de nettoyage (p.ex. Pril). Nettoyer soigneusement les équipements de pulvérisation. Les temps de séchage courts des produits en phase aqueuse exigent un nettoyage intermédiaire notamment pendant les pauses de travail.

## Equipements de pulvérisation

### Wagner Finish Control 3500 - 6500 TS

**Front End:** Standard Spray (jaune) / 4.1 mm buse à fente



**Débit d'air:** Réglage du pistolet au maximum  
**Quantité de produit:** Réglage du pistolet sur position 3 à 4  
**GRACO Fine Finish 7.0 / 9.0**

**Buse:** # 3 / 1,3 mm  
# 4 / 1,8 mm

## Préparations des supports

Les supports doivent être bien adhérents, sains, secs, exempts de salissures et de substances non adhérentes, comme p.ex. graisse, cire etc. (voir VOB, Partie C., DIN 18363, Par. 3

Avant le début des travaux de mise en peinture, il est conseillé d'effectuer un test afin de déterminer l'adhérence et le résultat final.

Éliminer les anciennes peintures et laques non adhérentes, nettoyer avec un produit de lessive et poncer intensivement (papier de ponçage, p.ex. grain 280 ou plus fin / éponge de ponçage p.ex Mirca ou 3M).

**Ne s'appliquent pas sur les supports qui ne sont pas mentionnés dans nos fiches techniques, comme p.ex. polyéthylène, polypropylène, aluminium anodisé, etc.**

Pour des supports spéciaux et anciennes couches de peinture nous vous conseillons de contacter notre service technique et d'effectuer un test avant le début des travaux. Il faut réaliser un test d'accrochage selon DIN EN ISO 2409.

En cas de doute consulter notre service technique.

### **Bois à dimensions stables:**

Poncer les surfaces en bois dans le sens des fibres, nettoyer et éliminer les matières solubles, comme p.ex. les occlusions résineuses. Lisser les arêtes (fiche BFS no.18)

Les supports en bois sont des supports à surveiller. Un contrôle régulier du support recouvert est nécessaire, afin de déceler les dommages subis par le support ou par le revêtement. Nous vous conseillons donc de faire vérifier vos surfaces en bois par un professionnel, qui saura le cas échéant réparer les dommages dans les règles de l'art.

Des substances agressives, comme p.ex. des acides, des lessives, des produits de désinfection, des colorants organiques (comme p.ex. du thé, du café, du vin) peuvent entraîner des changements de teinte. La fonctionnalité du film de peinture n'en subira pas d'influence.

Pour bloquer/isoler des matières hydrosolubles dans le bois sur supports problématiques il faut appliquer une couche isolante avec LUCITE® IsoLack Satin.

### **Métaux non ferreux (Alu, zinc, ) / PVC dur:**

Nettoyer les surfaces zinc et aluminium avec une eau ammoniacuée, à l'aide d'une éponge de ponçage et rincer à l'eau claire (voir fiche BFS no. 5)..

Nettoyage les surfaces en aluminium avec un pinceau au diluant nitro. Rinçage avec un chiffon propre, ponçage à l'aide d'un pad de ponçage (p.ex. Scotch Brite). Enlever la poussière de ponçage à l'aide d'un chiffon trempée dans du diluant. Contrôle: le chiffon ne peut plus devenir foncé de la poussière de ponçage (voir fiche BFS N° 6).

### **Anciennes couches de peinture mono-composante:**

Poncer soigneusement et enlever la poussière de ponçage.

## Application

Appliquer lentement la peinture mouillée dans mouillée de manière uniforme sur les supports précités en chevauchant de 50 % et en respectant une distance de projection de  $\pm 15$  cm (procédé HVLP basse pression).

Une deuxième couche peut s'avérer nécessaire selon le support à traiter. A exécuter selon la même procédure.

## Données de sécurité

Vous pouvez trouver la classification dans la fiche de sécurité actuelle, que vous pouvez télécharger sous <https://www.lucite-verfssystemen.be/lucite-be-fr/service/documentation/sdb.php>

### Code produit / GISCODE selon BG-BAU – GISBAU:

Voir étiquette du produit et fiche de sécurité actuelle (Par. 7.3)

Vous trouverez le mode d'emploi selon §14 de la directive des produits dangereux sous :

<http://www.wingis-online.de/>

## Consignes particulières

Les supports doivent être secs, propres, adhérents, exempts de substances non adhérentes, sans déformation, exempts de fissures et d'efflorescences salines.

En principe il faut suivre VOB, partie C, DIN 18363, ainsi que les directives BFS (Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt a.M.)

En cas de mise en oeuvre sur des surfaces connexes et afin d'obtenir une homogénéité de la teinte, vérifier les différents numéros de charge ou préparer d'avance un mélange des différentes charges.

Lors de la mise en oeuvre il faut porter l'équipement de sécurité conseillé (voir fiche de sécurité).

En cas d'utilisation de différents produits et en même temps de différentes applications sur p.ex. portes (portes par projection / montants au rouleau) de légères différences en teinte, brillance et finition sont inévitables (voir fiche BFS no. 25). Dès lors nous recommandons d'appliquer une surface test avant d'exécuter les travaux de laquage.

LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin peut être appliqué à la brosse, seulement il n'est pas évident d'obtenir le même résultat qu'avec le procédé de pulvérisation.

Bien aérer durant l'application et la phase de séchage.

Une température trop basse ou une aération insuffisante peuvent avoir des effets négatifs sur le séchage du produit.

En cas de contact avec des plastifiants (joints de porte et de fenêtres, tapisseries vinyles, etc.) demander les précisions nécessaires auprès du fabricant de joints ou de tapisseries. Faire une application test.

Non approprié pour surfaces horizontales, constamment exposées à l'eau.

En cas de mise en oeuvre sur des supports à l'extérieur, ou particulièrement sur des supports métalliques ou non ferreux, il faut veiller au point de rosée, resp. ne pas dépasser ce point de rosée.

**DÖRKEN**  
COATINGS

## Consignes générales

Les données évoquées ci-dessus sont issues des derniers états des techniques de développement et d'application et ne contiennent que des informations d'ordre général. Elles décrivent nos produits et informent sur la mise en œuvre et l'application.

Vu la multitude et la diversité des conditions de travail et des matières utilisées, nous ne pouvons pas reprendre chaque cas en détail.

Pour la bonne conservation des produits il faut des travaux réguliers d'entretien et de rénovation. Pour autant que nous n'ayons pas explicitement décrit textuellement les spécifications et propriétés des produits pour un cas spécifique, une préconisation technique, même faite de notre mieux, est de toute manière non contraignante.

Notre responsabilité ne saurait cependant être engagée pour la validité générale des préconisations, du fait que l'application se situe en dehors de notre influence, et que la diversité des supports exige dans chaque cas une adaptation selon les conditions rencontrées. Ceci est la responsabilité de l'utilisateur. Voir nos conditions générales de vente.

A la parution d'une nouvelle édition, la présente fiche technique est annulée d'office. Comme il est impossible de prendre en compte dans cette fiche tous les cas de figure pouvant se présenter dans le réel, veuillez en cas de doute, consulter notre service technique au numéro suivant : 0032 11 82 28 23. Vous pouvez aussi consulter notre site web : [www.doerkencoatings.de](http://www.doerkencoatings.de). Vous y trouverez toutes nos fiches techniques et fiches de données de sécurité.

L – 3030-5 LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin 08/2020 FL

# DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings Belgium SA  
ZI Centrum-Zuid 2067F  
B-3530 Houthalen  
Tel. 011/82 28 23  
[benelux@doerken.com](mailto:benelux@doerken.com)

DÖRKEN  
COATINGS