

## Solvalitt Alu

### Description du produit

Revêtement silicone acrylique monocomposant à séchage physique. Produit pigmenté à l'aluminium. Résistant à la chaleur jusqu'à 600°C. Peut être utilisé comme primaire, intermédiaire ou finition en environnement atmosphérique. Approprié pour les surfaces correctement préparées en acier carbone, en acier galvanisé, en acier inoxydable et en aluminium.

### Domaine d'utilisation

Protective:

Développé comme un revêtement résistant à la chaleur. Adapté aux surfaces isolées ou non. Recommandé comme couche de finition pour les surfaces sous isolation, dans les systèmes avec primaires appropriés.

### D'autres versions sont disponibles

Solvalitt

Veillez vous reporter à la FDS de chaque version.

### Teintes

aluminium

### Données produit

Propriété	Test/Norme	Description
Extrait sec volumique	ISO 3233	40 ± 2 %
Brillance (GU 60 °)	ISO 2813	mat (0-35)
Point d'éclair	ISO 3679 Method 1	26 °C
Densité	calculé	1.2 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA method 24 (testé) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	496 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (théorique)	520 g/l

Les données fournies sont pour des produits manufacturés, elles sont sujettes à de légères variations selon les couleurs.

Description du brillant: En accord avec la définition de Jotun Performance Coating,

### Epaisseur du film par couche

#### Gamme de spécifications typiquement recommandées

Epaisseur film sec	20 - 30	µm
Epaisseur film humide	50 - 75	µm
Pouvoir couvrant théorique	20 - 13	m <sup>2</sup> /l

## Préparation de la surface

Pour assurer l'adhérence de la couche suivante, toutes les surface doivent être propres, sèches et exempts de contamination.

### Tableau des préparations de surface

Substrat	Préparation de la surface	
	Minimum	Recommandé
Acier carbone	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Acier inoxydable	Degré de soin et profil de surface correspondant à Sa 2½ Fin G (ISO 8503-2)	Degré de soin et profil de surface correspondant à Sa 2½ Fin G (ISO 8503-2)
Aluminium	La surface doit être décapée manuellement ou mécaniquement avec un abrasif non-métallique, une ponceuse ou un ponçage manuel de façon à créer un profil afin de dépolir la surface.	La surface doit être décapée manuellement ou mécaniquement avec un abrasif non-métallique, une ponceuse ou un ponçage manuel de façon à créer un profil afin de dépolir la surface.
Acier galvanisé	La surface doit être propre, sèche et avoir un profile rugueux.	Balayage à l'abrasif non-métallique créant un profil propre, rugueux et régulier.
Surfaces revêtues	Revêtement compatible, propre, sec et intact	Revêtement compatible, propre, sec et intact

## Application

### Méthodes d'application

Le produit peut être appliqué par

Pulvérisation: Pulvérisation airless ou à air.

Brosse: Recommandée pour les prétouches et les petites surfaces. Une attention particulière doit être apportée à atteindre les épaisseurs spécifiées.

Rouleau: Peut être utilisé pour les petites surfaces. Pas recommandé pour l'application de la première couche. Une attention particulière doit être apportée à atteindre les épaisseurs spécifiées.

### Mélange du produit

Monocomposant

## Diluant/Solvant de nettoyage

Diluant: Jotun Thinner No. 7

## Recommandations pour application airless

Type de buse (inch/1000): 15-17  
Pression à la buse (minimum): 100 bar/1450 psi

## Délais de séchage et de polymérisation

Température du support	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Sec au toucher	1 h	45 min	30 min	15 min
Sec marchable	4 h	3 h	2 h	1.5 h
Intervalle de recouvrement, minimum	8 h	5 h	4 h	3 h

Pour les délais maximum de recouvrement, merci de vous référer à « l'Application Guide » de ce produit.

Les temps de séchage et de polymérisation sont déterminés sous températures contrôlées et à une humidité relative inférieure à 85% et, à l'épaisseur sèche type du produit.

Le film de Solvalitt fraîchement appliqué peut présenter des propriétés mécaniques sensiblement réduites. Cet effet peut être contré en chauffant le système de peinture jusqu'à 200°C pendant environ 1 heure.

Sec en surface (au toucher): Etat du séchage, lorsque exercer une pression du doigt sur le revêtement ne laisse pas d'empreinte ou ne révèle pas un aspect poisseux.

Sec marchable: Délai minimum à respecter avant que le revêtement ne puisse supporter le trafic piétonnier sans marquer de façon permanente (empreinte ou dommages physiques).

Intervalle minimum de recouvrement: le délai le plus court recommandé avant que la couche suivante ne puisse être appliquée.

## Résistance à la chaleur

	Température	
	Suite	Pic
Sec, atmosphérique	600 °C	-

Si l'aspect du produit peut être altéré aux températures mentionnées, celles-ci n'altèrent pas les propriétés anticorrosives du produit.



---

## Variation de couleur

Lorsqu'applicable, les produits initialement supposés être utilisés comme primaires ou comme antifouling peuvent présenter de légères variations de couleurs d'un lot à l'autre. Ces produits peuvent pâlir et fariner lorsqu'ils sont exposés à la lumière du soleil et aux conditions climatiques.

La rétention de la couleur et du brillant sur les couches de finition peut varier en fonction du type de couleur, de l'environnement d'exposition tel que la température, l'intensité des UV, etc. Contactez votre bureau Jotun local pour plus d'informations.

---

## Responsabilité

Les informations contenues dans ce document sont fournies de bonne foi et sont basées sur des tests en laboratoire et sur notre expérience pratique. Les produits Jotun sont considérés comme de produits semi-finis et en tant que tels ces produits sont souvent utilisés hors du contrôle de Jotun. La garantie de Jotun est strictement limitée à la qualité du produit. Des modifications mineures peuvent être apportées aux produits de façon à répondre à la réglementation locale. JOTUN se réserve le droit d'apporter des changements aux présentes données sans préavis.

Les utilisateurs doivent toujours consulter Jotun pour toute recommandation spécifique sur les caractéristiques générales de ce produit, leurs besoins et les pratiques spécifiques d'application.

Dans le cas de divergences entre les différents langages de ce document, la version Anglaise (United Kingdom) prévaut.

---