

Acrydur™ 526 N

Résine méthacrylique à viscosité moyenne pour la finition des revêtements Acrydur™ dans les zones humides de l'industrie alimentaire

Apparence :	liquide bleuâtre, légèrement trouble
Odeur :	type ester
Temps d'écoulement :	26 - 32 sec (20 °C, DIN coupe de viscosité, 4 mm)
Densité :	1,00 g/cm ³ (20 °C, DIN 51 757)
Durcissement :	25 -35 min. (à 23°C et 1 % durcisseur)
Activateur :	Acrydur™ 526 N est pré-activé pour les températures de +5 °C à +30 °C.
Initiateur/Durcisseur :	Poudre durcisseur (BPO 50 %), dépendant de la température.
Capacité de la réserve :	6 mois maximum aux conteneurs originaux.
Stockage :	Stockage à ≤ 25 °C. Protéger contre pénétration du soleil directe. Aux températures en-dessous +15 °C la paraffine résolue dans le liant peut dissoudre. Bien malaxer le matériel avant l'utilisation.
Point d'inflammation :	+ 10 °C (MMA, DIN 51 755)
VbF :	A I
GISCODE :	RMA 10
Emballage et expédition :	cuve en tôle d'acier 180 kg, net 25 kg seau, 10 kg seau
Numéro tarifaire :	320 820 10

Acrydur™ 526 N

Résine méthacrylique à viscosité moyenne pour la finition des revêtements Acrydur™ dans les zones humides de l'industrie alimentaire

Propriétés :

Acrydur™ 526 N est une finition de couverture, spécialement sur les revêtements dispersés et lissés basé en Acrydur™ 332, Acrydur™ 510 ou Acrydur™ 418 dans les zones de production de l'industrie agro-alimentaire avec chargement augmenté par humidité et graisse. Acrydur™ 526 N excelle en :

- bon nivellement
- jaunissement minimal
- résistance augmentée à l'eau et graisse jusqu'à 80 °C

Usinage :

Pour un durcissement sûr, on doit appliquer au moins 400 g/m² de finition par opération de roulement. Pour garantir la résistance au glissement nécessaire aussi que pour éviter un jaunissement et des écaillages, l'épaisseur de couche maxi est limitée à 800 g/m². On arrive aux meilleurs résultats avec un application de roulement de 700 g/m² par rouleaux en polyamide fil doré sur les revêtements dispersé (grain: 0,7 – 1,2 mm).

La résistance aux rayures et à l'eau peut être améliorée en utilisant durcisseur/M. Le durcisseur/M amène à une surface mate. Faire attention aux indications sur la fiche technique.

Préparation de mélange :

8 l Acrydur™ 526 N
80 ml Poudre durcisseur 50W ou 160 ml durcisseur /M

Temps de réaction et de durcissement relatif à la température :

Température [°C] **)	Durcisseur [Vol.-%] *)	Temps de réaction [min.]	Temps de durc. [min.]
+ 5 à + 10	2,0	30 – 25	50 - 45
+ 10 à + 20	1,5	20 – 15	40 - 35
+ 20 à + 25	1,0	15 – 12	30 - 25
+ 25 à + 30	1,0	12 - 8	20 - 15

*) Quantité de durcisseur calculé relative à Acrydur™ 526 N.

**) Les données de température se rapportent à la température de la résine, du sol et de l'air

Acrydur™ 526 N

Résine méthacrylique à viscosité moyenne pour la finition des revêtements Acrydur™ dans les zones humides de l'industrie alimentaire

Attention :

Aux températures sous 0 °C. la résine doit être gardée au chaud avant l'usinage -5 °C au minimum et ajouter 5 % de durcisseur au maximum. En principe, on ne doit pas ajouter d'accélérateur – soit pour la dilution soit pour l'accélération – aux finitions à cause du phénomène de jaunissement.

A noter :

Acrydur™ 526 N peut être utilisé comme finition clair dans les zones intérieures et extérieures. Des revêtements élastiques en Acrydur™ 332 devraient être scellés avec Acrydur™ 528 PUMMA-hybrid, sinon ils se forment des fissures capillaires dans la surface. Pour éviter un jaunissement, les quantités de durcisseur indiquées dans le tableau doivent être précisément respectées. Une bonne ventilation pendant le traitement assure un bon durcissement. A cause du caractère thermoplastique des résines MMA, ils peuvent apparaître des rayures noires pendant le chargement par un chariot élévateur à fourche (traces de freins). L'utilisation de durcisseur/M diminue l'apparition des traces de freins.

Stockage :

Les règlements pour le maniement des substances facilement inflammables sont valides pour les résines méthacryliques. Stocker les résines Acrydur™ frais, protégées contre la pénétration du soleil directe et si possible aux températures de 15 à 20 °C. Pendant le stockage des parts de paraffine peuvent se déposer. Bien mélanger les conteneurs avant l'usinage ! Faire attention à nos renseignements sur les fiches de données de sécurité.

Nos données concernant nos produits et appareils aussi que nos installations et méthodes consistent en travail de développement important et expérience dans l'application technique. Nous transmettons ces résultats par oral et écrit d'après nos meilleures connaissances en déclinant toute responsabilité dépassant le contrat particulier respectif, mais nous nous réservons le droit aux modifications techniques dans le cadre de l'évolution de la production. Cela ne dispense pas l'utilisateur de vérifier l'aptitude de nos produits et méthodes pour son propre emploi. Cela vaut aussi à la préservation des propriétés des tiers ainsi qu'aux utilisations et procédures que nous n'avons pas indiquées expressément par écrit.