



## LUCITE® SatinColor

### Type

Laque satinée à base de résines acryliques, polyuréthanes et alkydes, en phase aqueuse.

### Domaine d'application

S'applique en intérieur et extérieur, sur les bois, les dérivés de bois, les supports minéraux, les métaux, les PVC durs, les toiles de verre, les papiers peints vinyliques, les murs et socles enduits après la préparation et l'imprégnation correspondante, sur les radiateurs de chauffage, les supports minéraux.

### Propriétés

Respectueux de l'environnement, faible odeur, sans plomb, sans chromate selon DIN 55944, excellent étalement, résistant au blocking, la combinaison des liants spéciaux garantit la dureté du film excellente, stabilité de couleur et de blancheur, de brillance, très bon pouvoir opacifiant, résistant à la sueur des mains.

**Stockage :** Au frais, au sec et à l'abri du gel dans l'emballage d'origine : min. 1 an.

**Conditionnement :** Blanc : 2,5 litres – 0,75 litre  
Mix : 2,5 litres – 1 litre

**Coloris :** blanc  
les autres coloris sont teintables sur le système à teinter MixPlus.

2 bases            0 = transparent  
                          3 = blanc

Toutes les teintes sont mélangeables entre elles.

**DÖRKEN**  
COATINGS

## Données techniques

<b>Degré de brillance :</b>	satiné / 25 E. (angle 60°)
<b>Viscosité :</b>	Le produit est prêt à l'emploi.
<b>Epaisseur minimale de couche, mouillée :</b>	env. 110 ml/m <sup>2</sup> /couche
<b>Dilution :</b>	Max. 5 % d'eau claire du robinet, si nécessaire.
<b>Température d' application :</b>	min +8°C (ambiant et support)
<b>Densité :</b>	1,02 g/cm <sup>3</sup> - 1,30 g/cm <sup>3</sup>
<b>Temps de séchage :</b> (Température de 20C Humidité de l' air 60%)	sec hors poussière : après env. 30 minutes sec/recouvrable : après env. 7 heures.  De basses températures et / ou une mauvaise aération peuvent influencer négativement les temps de séchage.
<b>Application :</b>	A la brosse / au rouleau / par projection.
<b>Nettoyage des outils :</b>	à l' eau aussitôt après l'utilisation, évent. avec produit de vaisselle. Nettoyer soigneusement les appareils de projection. Comme les produits, diluables à l'eau sont très rapidement secs au toucher, il faut nettoyer les outils à chaque pause de travail.

## Application

Ne pas appliquer si l'humidité relative de l'air ou la température ambiante sont trop élevées ou si les surfaces sont trop froides (< que le point de rosée).

En cas de conditions idéales deux couches par jour sont réalisables.

### Application

#### Au pinceau, au rouleau, au pistolet

##### Airless

Non dilué, buse env. 0,008 – 0,011 inch. Pression : env. 160 bar (dépendant de l'appareil utilisé)

##### Air – Coat (Système Airless avec de l'air)

Non dilué/ Buse 0,009 - 0,013 inch. Pression 50 - 60 bar,  
Air 3 - 4 bar

##### HVLP (Système à basse pression)

Viscosité pour la projection : à l'eau env. 60 sec. avec une coupe d'écoulement de 4 mm, buse 1,8 mm, pression : env. 0,55 bar.



### **Pulvérisation haute pression :**

Viscosité de 40 secondes avec une coupe d'écoulement de 4 mm.  
Pression : 3 à 4 bar. Buse : 1,7 mm.

## **Préparation du support**

Les supports, surfaces à traiter doivent être propres, secs et bien adhérents. Les substances empêchant la bonne adhérence, comme des salissures, de la graisse et de la cire doivent être enlevées (voir VOB DIN 18363, partie C). Tester l'adhérence des supports.

Enlever les anciennes couches non adhérentes, nettoyer les anciennes couches de laques avec un produit de lessive et ensuite poncer à fond. Exécuter un ponçage intermédiaire avec des abrasifs appropriés entre les différentes couches (papier abrasif, p.ex. grain 280 ou plus fin / pads de ponçage p.ex. Mirca ou 3M).

Pour des supports inconnus, PVC, coil-coating et revêtements poudre, nous recommandons en principe un test sur la surface à traiter en accord avec notre service technique extérieur. Il faut exécuter un test d'adhérence selon DIN EN ISO 2409.

### **Les supports en polyéthylène, polypropylène et aluminium anodisé ne sont pas appropriés.**

En cas de doute nous vous prions de contacter notre service technique d'application (ATA).

## **Système des couches**

### **Supports en bois à dimensions stables :**

1. Couche de fond avec LUCITE® Primer, dilué avec max. 5 % d'eau.
2. Couche intermédiaire avec LUCITE® SatinColor, non dilué.
3. Couche de finition avec LUCITE® SatinColor, non dilué.

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'influences.

Pour l'application de peinture sur bois à matières solubles à l'eau il faut appliquer une couche intermédiaire avec LUCITE® Multiprimer.

### **Fer/Acier:**

1. Dérouiller des surfaces de fer et acier mécaniquement à la main ou à la machine, en certain cas même jusqu'au degré SA 2 ½. En cas de doute contactez notre service technique application.
2. Couche de fond avec LUCITE® 2K – EpoxyPrimer, non dilué.
3. Selon la nécessité, appliquer une couche intermédiaire avec LUCITE® SatinColor, non dilué.
4. Couche de finition avec LUCITE® SatinColor, non dilué.

### **Métaux non ferreux (Aluminium, zinc, etc.) / PVC dur:**



1. Nettoyer les surfaces de zinc avec une eau ammoniacale, à l'aide d'une éponge de ponçage et rincer à l'eau claire (voir fiche BFS n° 5).  
Nettoyer les surfaces en aluminium avec du diluant nitro à l'aide d'un pinceau. Ensuite frotter avec un chiffon propre. Poncer avec une éponge de ponçage (p.ex. Scotch Brite). Enlever la poussière de ponçage avec un chiffon trempé dans un solvant. Contrôle : sur le chiffon il ne peut y avoir des traces foncées de poussière de ponçage (voir fiche BFS n° 6).
2. Couche de fond avec LUCITE® Primer, non dilué.
3. Selon la nécessité appliquer une couche intermédiaire avec LUCITE® SatinColor, non dilué.
4. Couche de finition avec LUCITE® SatinColor, non dilué.

#### **Revêtements en poudre :**

1. Poncer à fond les surfaces avec un moyen de ponçage approprié.
2. Couche de fond avec LUCITE® 2K – EpoxyPrimer, non dilué.
3. Selon la nécessité, appliquer une couche intermédiaire avec LUCITE® SatinColor, non dilué.
4. Couche de finition avec LUCITE® SatinColor, non dilué.

## **Données de sécurité**

Vous pouvez trouver la classification dans la fiche de sécurité actuelle, que vous pouvez télécharger sous <https://www.lucite-verfsystemen.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/>

## **Respecter les consignes de la fiche de sécurité**

### **Consignes particulières**

Les supports doivent être secs, propres, adhérents, exempts de substances non adhérentes, sans tension, 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 œuvre 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 œuvre il faut porter l'équipement de sécurité conseillé (voir fiche de sécurité).

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

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



En cas de mise en œuvre 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.

Pour des supports inconnus nous vous recommandons de contacter notre service application ou le service technique extérieur.

## 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 – 3030-1 LUCITE® SatinColor 08/2020

# 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