

# FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

## REVETEMENT POUR HAUTE TEMPERATURE

### 51H, 53H, 62H



#### **Caractéristiques**

Le revêtement pour hautes températures de Forrest's Stove Bright® est composé d'un mélange unique de pigments de résine en polymère de silicone. Cet amalgame résiste à la chaleur et fournit une excellente préservation de la couleur et de l'intégrité de la pellicule à des températures d'utilisation pouvant aller jusqu' à 650°C (1200°F). Ce revêtement est conçu pour un séchage rapide et possède de bonnes propriétés d'utilisation sur des surfaces ferreuses ou surfaces non-ferreuses adéquatement préparées. Idéal pour les fournaies à bois, la tuyauterie de fournaies, les chaufferettes, moteurs, tuyaux d'échappement, et autres surfaces métalliques assujetties à de hautes températures.

#### **Propriétés Physiques**

Véhicule	Silicone modifié
Viscosité	36-40 #4 Ford cup
Lustre	<20 @ 60° Géométrie
Dilution/Nettoyage	Xylene (Forrest's 3-T-2)
Rec. DFT	
Aluminized :	.5-1.5 DFT (12 -40 microns)
Mild Steel:	.8-2.0 DFT (20-50 microns)
VOC	5.19-6.12 lbs. /gal
Temps de séchage	15 minutes
Délai avant seconde application	30 minutes
Température max d'usage	1200°F (650°C)
Couleur	Ref cartes de couleur Stove Bright®
Flexibilité	Pass 1/8" mandrel bend
Impact	(Direct/Inversé)
Direct 40#	Inversé 10#
Cross Hatch:	Cold rolled 4-B, Aluminized 4-B

#### **Application**

Pour vaporisation conventionnelle, réduire jusqu' à un maximum de 10% par volume avec Toluene (Forrest's 3-T-1). Pour vaporisation conventionnelle, utiliser une pointe 0.013, avec 35 à 40 livres de pression. Le temps de séchage varie selon la température, l'épaisseur de la pellicule, le déplacement d'air, et le taux d'humidité.

#### **Préparation de la surface**

##### **NE PAS UTILISER DE DILUANT**

La surface doit être propre, sèche, dénuée d'huile, graisse, oxyde ferreux, et autres contaminants. Les méthodes de nettoyage suivantes peuvent être utilisées: Sablage au jet de sable (de préférence), récurage au solvant, brossage métallique, ou dégraissage à la vapeur. Le fer à réparer doit être ensuite nettoyé au solvant avec Xylene, Toluene, ou autre diluant à laque. Utiliser un solvant propre et nettoyer à l'aide d'un linge à essuyer. Ne pas utiliser un linge teins, la teinture pourrait être dissoute par le solvant et ainsi contaminer la surface.

#### **Securité**

Ce produit contient des solvants et/ou autres produits chimiques. Des précautions sanitaire et sécuritaire adéquates doivent être observées lors de l'entreposage, la manutention, l'utilisation, et des périodes de séchage.

#### **VEUILLEZ LIRE LES FICHES TECHNIQUES AVANT L'UTILISATION DE CE PRODUIT**

#### **Limites**

Les données techniques et suggestions concernant l'utilisation de ce produit qui sont présentées dans cette fiche technique sont courantes et précises au meilleur de nos connaissances, mais sont sujettes à changement sans préavis. Comme la technique et les conditions d'application varient et sont au-delà de notre contrôle, nous ne pouvons être tenus responsables pour les résultats obtenus lors de l'usage de ce produit et ce, même lorsque ce produit est utilisé tel que recommandé. L'utilisateur devrait conduire des essais préliminaires afin de déterminer si le produit est approprié à l'usage auquel le produit est destiné. Notre responsabilité (incluant la responsabilité pour la violation de garantie, négligence ou tort, ou autre) est exclusivement limitée au remplacement de ce produit ou au remboursement de son coût original. En aucune circonstance nous ne pourrions être tenus responsables pour des dommages accidentels et/ou consécutifs à l'usage de ce produit.