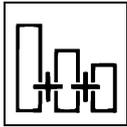


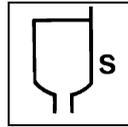


# LS142 (29142) ISOLACK MATT



1000 ml +  
250 ml +  
250-300 ml

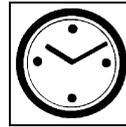
Durée de vie à 20° C:  
6-8 h



18" DIN 4  
à 20° C



Ø 1,4 mm  
3-5 Atm  
HVLP :  
Ø 1,4 mm  
2-2,5 Atm  
Nb couches: 2-3



A l'air à 20° C  
Manipulable : 4-5 h  
Sec à cœur : 24 h  
Au four à 60° C :  
30 min.

## DESCRIPTION

Peinture polyuréthane mate à deux composants pour des travaux industriels.

## DOMAINE D'UTILISATION

Machines outils, armoires métalliques, petits objets en métal et peintures industrielles en général.

## CARACTERISTIQUES

- Excellent aspect optique du film
- Teneur en matière sèche très élevé
- Aspect mat régulier et résistant aux rayures
- Résistance aux intempéries soumise aux conditions mentionnées dans les remarques de la fiche technique

## PREPARATION DU SUPPORT

Le produit peut être appliqué sur les fonds suivants:

- LS107 (29107) EPOXYPRIMER
- LS175 (29175) EPOFAN PRIMER R-EC
- LS100 (29100) 1K FAST PRIMER
- LS105 (29105) HI-BUILD FILLER
- LS204 (29204) IS FILLER HBF
- LS106 (29106) ISOSEALER B/B
- LS109 (29109) ACRIPUR PRIMER

## APPLICATION

Au pistolet.

### Rapport du mélange:

LS142 ISOLACK MATT (dérivé du liant 29142)  
29342\*-29343 (Industry) LECHSYS ISOLACK ESP HARDENER (durcisseur)  
00824 (Slow)-00825 (Standard) LECHSYS UNIVERSAL THINNERS (diluant) ou

**en poids et en volume**  
1000 parts  
250 parts  
250-300 parts

\* Le durcisseur 29342 LECHSYS ISOLACK ESP HARDENER est conseillé pour cycles où l'on demande une résistance à l'extérieur élevée.

Durée de vie à 20°C: 6 - 8 heures  
Viscosité de pistolage à 20°C: 18" DIN 4  
Ø buse du pistolet: 1,4 mm ; HVLP: 1,4 mm

Pression de l'air: 3 - 5 Atm ; HVLP : 2-2,5 mm  
Nombre de couches: 2 - 3  
Épaisseur du film recommandée: 50 µ  
Rendement en surface théorique: 1 l de mélange = 8,5 - 9 m<sup>2</sup> à 50 µ  
1 kg de mélange = 7,5 - 8 m<sup>2</sup> à 50 µ

**DIR 2004/42/CE: Finitions spéciales IIB/e - COV prêt à l'emploi 840 g/l**  
**Ce produit prêt à l'emploi contient au maximum 550 g/l de COV**

---

## SECHAGE

### À l'air à 20°C :

Hors poussière: 20-30 minutes  
Manipulable : 4-5 heures  
Sec à coeur: 24 heures

### Au four à 60°C :

30 minutes (après 30 min. de temps d'évaporation à l'air)

Le durcissement continue et se complète dans les 3 - 4 jours qui suivent.

---

## REMARQUES

Le degré d'opacité qu'il est possible d'obtenir avec le 29142 varie de 20-50 gloss, en fonction de la teinte réalisée, du mode d'application et du séchage.

Il faut donc considérer que:

- Par des couches plus épaisses on obtient un film plus brillant, au contraire par des couches plus fines on obtient un film plus mat.
- Par séchage au four (avec les mêmes épaisseurs) le brillant du film augmente de 15 ± 5 Gloss.
- Une teinte peut être réglée plus brillante ou plus mate, sans différence de nuance appréciable.

Pour obtenir un film plus brillant il faut remplacer une part du liant 29142 (liant mat) par le liant 29144 (brillant). Si l'on ajoute 10 % de 29144 en remplacement du 29142 on obtient une augmentation de 20 ± 5 Gloss.

En hiver, pour accélérer le séchage à l'air, ajouter 5 % (max.) de 09167 SPEED-O-DRY ADDITIVE.  
Le produit peut être utilisé avec des appareils électrostatiques.

Dans la gamme des bases colorées Lechsys il y a des couleurs de résistance moyenne et économiques comme 29016-29023-29046-29044 qui sont normalement utilisées pour formuler les teintes liées au liant 29145.

Si l'on veut obtenir une durabilité de la couleur plus élevée, sans changer le liant, on peut opérer comme de suite indiqué (info manuel Lechsys publié en Internet) :

Exemples :

- ❑ la teinte de base **29010** a une tonalité similaire au 29016
  - dans le cas où l'on veut réaliser un produit + économique (avec des résistances au virage de teinte inférieure) la teinte de base **29010** peut remplacer la teinte de base 29016 (toujours contrôler la teinte qui en résulte). \*
- ❑ la teinte de base **29025** a une tonalité similaire au 29023
  - dans le cas où l'on veut réaliser un produit + économique (avec des résistances au virage de teinte inférieure) la teinte de base **29025** peut remplacer la teinte de base 29023 (toujours contrôler la teinte qui en résulte). \*
- ❑ la teinte de base **29049** a une tonalité similaire au 29046
  - dans le cas où l'on veut réaliser un produit + économique (avec des résistances au virage de teinte inférieure) la teinte de base **29049** peut remplacer la teinte de base 29046 (toujours contrôler la teinte qui en résulte). \*

- la teinte de base 29054 a une tonalité similaire au 29044
    - dans le cas où l'on veut réaliser un produit + économique (avec des résistances au virage de teinte inférieure) la teinte de base 29054 peut remplacer la teinte de base 29044 (toujours contrôler la teinte qui en résulte). \*
- \* Vice versa en présence des bases 29016-023-046-044 avec lesquelles il faut procéder de la façon contraire, en augmentant la durabilité colorimétrique des produits, en les remplaçant respectivement dans la formule par les bases 29010-025-049-054.

**Les formules couleur contenant les teintes de base 29044 et 29046 doivent être utilisées SEULEMENT pour peindre des surfaces qui ne sont PAS directement exposées à la lumière du soleil. En cas de surfaces exposées à la lumière du soleil, utiliser formules alternatives (Haute Résistance ou Formules Ecologiques) disponibles dans le Lechler Explorer. L'utilisation de l'UV Plus Additive 33333 (jusqu'à 5% dans la laque de finition) permet d'améliorer encore plus la résistance aux rayons du soleil.**

**FICHE TECHNIQUE N° 0371-F  
REV. 11/2013**

Le contenu de cette fiche est le résultat d'essais réalisés scrupuleusement et de nos connaissances techniques les plus avancées. Les données de cette fiche ne sont publiées qu'à titre informatif et ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité quant à l'utilisation des produits décrits. Les conditions d'application sont hors de notre contrôle.