

INFORMATIONS TECHNIQUES

Date d'établissement :
06/02/2024



Date de révision : 06/02/2024

Page 1 sur 4

Nom du produit : cuivre pour le soudage, APP Copper 50 Spray.
N° APP : 210801.

Émail à séchage rapide contenant 50 % de cuivre métallique dans le revêtement sec, conçu pour protéger les surfaces à souder contre la corrosion. Une forte concentration de cuivre dans le film sec et le séchage rapide améliorent le procédé de soudage sans compromettre la qualité du joint.

Emballage. 400 ml – emballage à pression.

Produits et accessoires. APP Copper 50 Spray.

Ingrédients de base. Mélange de pigments de cuivre et de zinc, de résine acrylique, de diluants, d'additifs et de propulseur.

Propulseur. BPL C3-C4 – mélange d'hydrocarbures aliphatiques (propane-butane).

Pression du propulseur.

4 bar à +20 °C.

Couleur. Cuivre avec reflet métallique.

Rendement. 2,5 m²/emballage.

Utilisation

- Conçu pour le soudage par points en tant que couche intermédiaire conductrice.
- Revêtement de protection des zones soumises au soudage par points.
- Protection contre la corrosion pour tous les travaux de tôlerie.
- Revêtement de cuivre pour la rénovation et le colmatage des défauts de surface des pièces en cuivre, par exemple des gouttières de toit, des tôles pour fenêtres et des autres produits en cuivre.

Propriétés

- Il assure une protection durable contre la corrosion en formant un film de résine synthétique très résistant.
- Il sèche rapidement.
- En tant que couche décorative, il peut être recouvert d'un vernis transparent après séchage (il est recommandé de faire un essai)..

Substrat

Substrats appropriés. Il adhère à la plupart des métaux, y compris l'acier, l'acier galvanisé, etc.

Les informations ci-dessus correspondent à l'état des connaissances actuelles sur nos produits et les possibilités de leur utilisation.

Cela ne garantit pas de propriétés spécifiques ni l'aptitude à l'emploi dans des conditions particulières. Les remarques et les avertissements figurant sur les étiquettes des produits et sur la fiche de données de sécurité doivent être respectés. Nous n'assumons aucune responsabilité si le résultat final des travaux a été influencé par des facteurs hors de notre contrôle.

INFORMATIONS TECHNIQUES

Date d'établissement :
06/02/2024



Date de révision : 06/02/2024

Page 2 sur 4

**Nom du produit : cuivre pour le soudage, APP Copper 50 Spray.
N° APP : 210801.**

Les informations ci-dessus correspondent à l'état des connaissances actuelles sur nos produits et les possibilités de leur utilisation.

Cela ne garantit pas de propriétés spécifiques ni l'aptitude à l'emploi dans des conditions particulières. Les remarques et les avertissements figurant sur les étiquettes des produits et sur la fiche de données de sécurité doivent être respectés. Nous n'assumons aucune responsabilité si le résultat final des travaux a été influencé par des facteurs hors de notre contrôle.

APP Sp. z o.o. 62-300 Września ul. Przemysłowa 10, tél. : + 48 61 437 00 00.

INFORMATIONS TECHNIQUES

Date d'établissement :
06/02/2024



Date de révision : 06/02/2024

Page 3 sur 4

Nom du produit : cuivre pour le soudage, APP Copper 50 Spray.
N° APP : 210801.

Préparation du
substrat :



Enlever soigneusement toutes les taches de corrosion et poncer à sec avec du papier abrasif P80.

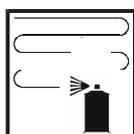


Avant la pulvérisation, la surface à protéger doit être dépoussiérée et dégraissée avec le dissolvant APP W900 ou APP BENZ.

Utilisation
Application.



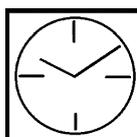
Bien mélanger le contenu de l'emballage en secouant le récipient pendant 1 à 2 minutes. Effectuer un essai de pulvérisation. Pulvériser uniformément la surface à protéger à une distance de 20 à 25 cm.



Nombre de couches : 1 x 1.
Épaisseur du film sec : 15 à 20 µm (1 x 1).
Conditions de travail recommandées :

- température minimale : +10 °C,
- température maximale : +30 °C,
- humidité relative maximale : 80 %.

Séchage.



À +20 °C :
Surface sèche – prêt à souder 5 à 7 min.

Capacité de
couverture.

Une fois sèche, il peut être recouvert de produits de retouche de carrosserie – il est recommandé de faire un essai.

Nettoyage de
l'équipement.

Pour nettoyer la buse du vernis, il faut retourner le récipient et activer l'aérosol pour un certain temps. Le propulseur expulse les résidus de produit de la buse, en les empêchant de se dessécher, ce qui permet donc de réutiliser l'aérosol.

Les informations ci-dessus correspondent à l'état des connaissances actuelles sur nos produits et les possibilités de leur utilisation.
Cela ne garantit pas de propriétés spécifiques ni l'aptitude à l'emploi dans des conditions particulières. Les remarques et les avertissements figurant sur les étiquettes des produits et sur la fiche de données de sécurité doivent être respectés. Nous n'assumons aucune responsabilité si le résultat final des travaux a été influencé par des facteurs hors de notre contrôle.

INFORMATIONS TECHNIQUES

Date d'établissement :
06/02/2024

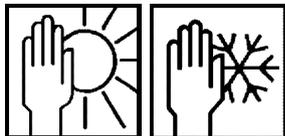


Date de révision : 06/02/2024

Page 4 sur 4

**Nom du produit : cuivre pour le soudage, APP Copper 50 Spray.
N° APP : 210801.**

Stockage :



Conserver dans l'emballage d'origine fermé, à une température comprise entre +5 °C et +30 °C, dans une pièce sèche et bien ventilée. Protéger du gel.

Réglementation en matière de santé et de sécurité :



À usage professionnel uniquement.

Voir : le texte sur les étiquettes des produits ou dans la fiche de données de sécurité.

L'utilisateur doit se conformer à la réglementation en matière de santé et de sécurité en vigueur dans le pays concerné.

COV :

Teneur limite en COV g/l dans le produit prêt à l'emploi.

840 g/l pour APP Copper 50 Spray

Teneur maximale en COV g/l dans le produit prêt à l'emploi.

616 g/l pour APP Copper 50 Spray

Les informations ci-dessus correspondent à l'état des connaissances actuelles sur nos produits et les possibilités de leur utilisation.

Cela ne garantit pas de propriétés spécifiques ni l'aptitude à l'emploi dans des conditions particulières. Les remarques et les avertissements

figurant sur les étiquettes des produits et sur la fiche de données de sécurité doivent être respectés. Nous n'assumons aucune responsabilité si le résultat final des travaux a été influencé par des facteurs hors de notre contrôle.