

STACOAT-V1

Coating universel, à base de vinylester sans-retrait : haute résistance chimique

Description

STACOAT-V1 est le revêtement filmogène universel, avec une haute teneur en solides, pour la protection durable d'une grande variété de constructions (béton, acier, ...). Il combine une haute résistance chimique et thermique, excellente résistance à l'usure et à l'impact, avec une forte adhésion.

STACOAT-V1 est standard gris (\pm ral 7001) ou 'Naturel' (\pm pâle) avec un aspect mat. 'Naturel' peut être coloré sur le chantier avec des STACPIGMENT-Couleurs spécifiques.

STACOAT-V1 est un système 1-c, basé sur des vinylesters bisphénol-A de la plus haute qualité, qui polymérisent avec des 'ponts de styrène', via une réaction radicalaire catalytique, déclenchée par des initiateurs spécifiques (voyez L'histoire de V). Grâce à une technologie spécialement développée, il est modifié et devient sans-retrait.

STACOAT-V1 a > 96 % poids de matières solides et donc une très faible émission de COV. Il est renforcé avec des écailles de MIO (oxyde de fer (III) micacé) de la plus haute qualité.

STACOAT-V1 a un certificat alimentaire.

STACOAT-V1 est appliqué standard en 2 couches de 300 μ m (min. 200 à max. 1.200 μ m), avec ou sans primaire, au rouleau, à la brosse et au pistolet.

STACOAT-V1 combiné avec un **primaire** et/ou **intercoat** compatible, en fonction des exigences spécifiques, crée une protection maximale durable (voyez aussi Configurations des Systèmes typiques sur béton & métal), p.e. :

| | | |
|----------------------|------|---------------------------------------|
| STACOAT-V1 | 1-c* | 'auto-primaire' |
| STACPRIMER-V1 | 1-c* | primaire vinylester |
| STACPRIMER-U1-HISO | 1-c | primaire universel urée 'High Solids' |
| STACPRIMER-U1-ALUMIO | 1-c | primaire universel urée 'Alumine-MIO' |
| STACPRIMER-U1-ZIMIO | 1-c | primaire d'acier urée 'Zinc-MIO' |

* : 1-composant + initiateurs

Ses avantages sont

1. Vinylester modifié, sans retrait

- > Aspect mat, sans cloquage, écaillage ou craquelage
- > Très haute teneur en solides, très peu d'émission de COV
- > Durcissement sans retrait : une couche « illimitée » est possible, sans création de tension
- > Expansion thermique comparable à celle du béton : sans tension à long terme
- > Résiste très bien à l'agression chimique : pH 1-13
- > Température de pic : - 40 à + 150°C
- > Excellente résistance à l'usure et à l'impact
- > Hydrophobe
- ⇒ **LONGUE DURÉE DE VIE**

2. Écailles laminaires : MIO (Oxyde de Fer Micacé)

- > Effet de barrière de diffusion et d'UV : plus durable
- > Renforce le coating, en particulier sur des arêtes vives, réduit craquelage et cloquage: plus résistant à l'abrasion
- > Meilleure adhésion entre couches, recouvrable « illimité »
- > Inhibiteur de rouille et anti-corrosif

⇒ **PLUS FORT & RÉSISTANT : DURÉE DE VIE TRÈS LONGUE**

3. Application facile, universelle et rapide

- > Préparation de surface min., surtout avec **U1-Primers**
- > Primaire, en fonction de l'humidité du support :
 - ✓ Humidité < 5 % : **STACPRIMER-V1** ou **STACOAT-V1**
 - ✓ Humidité \leq 16 % :
 - **STACPRIMER-U1-ZIMIO** : acier (alliages ferreux)
 - **STACPRIMER-U1-HISO** ou **-ALUMIO** : béton et d'autres supports (incl. alliages non-ferreux et alliages nouvellement galvanisés)

- > Mélange facile : 1-composant avec initiateurs
- > Viscosité basse : pas besoin de dilution
- > Potlife optimal (20°C) : \pm 25 minutes
- > Appliqué au rouleau, à la brosse et au pistolet
- > Application standard : 2 couches de 300 μ m/couche
- > Consommation théorique 600 μ m DFT : \pm 1,1 kg/m²
- > DFT ('épaisseur film sec') « illimitée » : \leq 1,2 mm/couche

⇒ **RÉALISATION RAPIDE ET AISÉE**

4. (Ré)Utilisation rapide

- > (Primaire optionnel +) 1 ou 2 couches : installés en 1 jour
- > Recouvrable après \pm 4 heures, service légère \pm 1 jour et service complet \pm 1 semaine (conditions standard)

⇒ **ARRÊT MINIMAL**

5. Hygiène et sécurité

- > Inerte
- > Surface lisse, ce qui garantit un nettoyage facile
- > Émission minimale de styrène
- > Environnement compatible :
 - ✓ Matières solides > 96 %p
 - ✓ Émission de COV < 4 %p
- > Certificat alimentaire pour tous les types d'aliments (selon UE no. 1935/2004 et UE no. 10/2011)

⇒ **LA PROTECTION SÛRE DE L'INFRASTRUCTURE**

Domaines d'application

STACOAT-V1 protège de nombreuses constructions dans :

- > Chimie & pétrochimie
- > Papeteries
- > Usines d'engrais & cimenteries
- > Métallurgie
- > Sociétés de services, stations de purification, centrales
- > Usines alimentaires, brasseries, etc...

STACOAT-V1 protège le béton (sols, murs, drains, bassins, socles, etc...) et l'acier (réservoirs, structures, etc...) exposés aux produits chimiques très agressifs et/ou hautes températures.

STACOAT-V1 est préféré, même au **STACOAT-V2**, contre les bases inorganiques fortes (pH > 12).

Voyez **STAC-V**; Exemples.

Voyez **STAC-V**; Liste de Référence.

Propriétés STACOAT-V1-Resin liquide *

| | | | | | | | |
|----------------------------|--|--------|-------------------------|------|--------------|---------|----------|
| Densité ' | ± 1,6 à 1,7 kg/dm ³ | | | | | | |
| Viscosité ' (20°C) | ± 6.000 mPa.s | | | | | | |
| Matières solides et COV | Poids | Volume | COV | | | | |
| Liquide " (avant réaction) | > 78 % | 60 % | < 360 g/dm ³ | | | | |
| Réel " (après réaction) | > 96 % | 93 % | < 60 g/dm ³ | | | | |
| DFT (sec) (1 couche) | ± 200 à 1.200 µm | | | | | | |
| DFT % | ± 93 % | | | | | | |
| WFT (liquide) (1 couche) | ± 225 à 1.350 µm | | | | | | |
| Couverture (par 10 µm DFT) | | | | | | | |
| Théorique | ± 19 g/m ² (11 ml/m ²) | | | | | | |
| Pratique (p.e. +25 %) | ± 24 g/m ² (14 ml/m ²) | | | | | | |
| Couleurs standard ** | <table border="1"> <tr> <td>Gris</td> <td>(± ral 7001)</td> </tr> <tr> <td>Naturel</td> <td>(± pâle)</td> </tr> </table> | | | Gris | (± ral 7001) | Naturel | (± pâle) |
| Gris | (± ral 7001) | | | | | | |
| Naturel | (± pâle) | | | | | | |

Propriétés STACOAT-V1 durci *

| | | | | | | | |
|-------------------------|--|--|--|------|--------------|---------|----------|
| Densité ' | ± 1,7 à 1,8 kg/dm ³ | | | | | | |
| Température de pic | - 40 à 105 °C (liquide) 150 °C (gaz sec) | | | | | | |
| Adhésion au béton | > 3 MPa (rupture du béton) | | | | | | |
| Adhésion à l'acier | > 5 MPa | | | | | | |
| Élongation à la rupture | ± 6,1 % | | | | | | |
| Dureté Barcol | ± 40 MPa | | | | | | |
| Résistance à l'impact | ± 28 KJ/m ² | | | | | | |
| Aspect de la couleur | ± Mat | | | | | | |
| Couleurs standard ** | <table border="1"> <tr> <td>Gris</td> <td>(± ral 7001)</td> </tr> <tr> <td>Naturel</td> <td>(± pâle)</td> </tr> </table> | | | Gris | (± ral 7001) | Naturel | (± pâle) |
| Gris | (± ral 7001) | | | | | | |
| Naturel | (± pâle) | | | | | | |

' : dépendant de la couleur.

" : > 85 % des COV (styrène) sont intégrés dans la matrice, ce qui crée des "ponts de styrène" solides entre VE-pré-polymères.

"Réel" est le volume vrai de solides et de COV, après réaction.

* : sous conditions standard (méthodes de test sur demande)

** : d'autres couleurs et/ou **STACPIGMENT-Couleurs** sur demande.

Résistance chimique

STACOAT-V1 résiste aux produits chimiques très agressifs, même à des concentrations et des températures élevées.

Quelques exemples typiques :

| PRODUITS INORGANIQUES | | | Conc. | Temp. |
|-----------------------|---------------------|------------------|-------|-------|
| ACIDES | Acide chlorhydrique | HCl | 20 % | 80 °C |
| | | | 37 % | 45 °C |
| | Acide nitrique | HNO ₃ | 15 % | 60 °C |
| | | | 25 % | 50 °C |
| | | | 35 % | 40 °C |

| | Acide phosphorique | H ₃ PO ₄ | toutes | 90 °C |
|---------------------|------------------------|---|--------|-------|
| | Acide sulfurique | H ₂ SO ₄ | 50 % | 90 °C |
| | | | 70 % | 75 °C |
| | | | 75 % | 45 °C |
| | | | | |
| BASES | Hydroxyde d'ammonium | NH ₄ OH | 40 % | 60 °C |
| | Carbonate de sodium | Na ₂ CO ₃ | saturé | 65 °C |
| | Soude | NaOH | 50 % | 65 °C |
| SELS | Chlorure de sodium | NaCl | toutes | 90 °C |
| | Nitrate de sodium | NaNO ₃ | toutes | 90 °C |
| | Triphosphate de sodium | Na ₃ P ₃ O ₁₀ | toutes | 90 °C |
| | Sulfate de sodium | Na ₂ SO ₄ | toutes | 90 °C |
| PRODUITS ORGANIQUES | | | Conc. | Temp. |
| ACIDES | Acide acétique | H ₃ C-COOH | 75 % | 60 °C |
| | Acides gras | x>10 C _x H _(2x+1) -COOH | toutes | 90 °C |
| BASES | Dibutylamine | (C ₄ H ₉) ₂ -NH | 100 % | 25 °C |
| | DEA (Diethanolamine) | (C ₂ H ₄ OH) ₂ -NH | 100 % | 50 °C |
| SELS | Acétate d'ammonium | CH ₃ COONH ₄ | toutes | 45 °C |
| | Acétate de sodium | CH ₃ COONa | toutes | 90 °C |
| AUTRES | Pétroles | | 100 % | 90 °C |
| | Éthanol | C ₂ H ₅ OH | 96 % | 25 °C |

Détails: **STAC-V**; Liste de Résistance Chimique.

Préparation de la surface

1. Béton (supports poreux)

La qualité du support en béton doit être conforme aux spécifications minimales (p.e. **humidité < 5 %**, résistance à la compression > 25 MPa, résistance à la traction > 1,5 MPa). Laisser sécher un béton neuf ≥ 4 semaines.

Nettoyer la surface à la vapeur, à l'eau (p.e. avec du triphosphate de sodium), au solvant (p.e. STACLEAN-M ou STACLEAN-ECD) et/ou agent de neutralisation, pour enlever tous les contaminants (e.a. graisse, huile, lubrifiants, boue, acides).

Rendre la surface rugueuse et enlever la 'laitance de béton' par grenailage DAB (décapage abrasif sec) et/ou outillage. Aspirer à hors-poussière et assurer que la surface est sèche.

Vérifier les joints, les zones de réparation ou irréguliers, ... et si nécessaire prétraiter (p.e. arrondir des coins et des bords avec du mortier), sceller (p.e. STACSEAL-U1, STACTAPE-S) et/ou appliquer un primaire de pontage.

Si nécessaire, aspirer de nouveau à hors-poussière, assurer que la surface est sèche et appliquer direct le primaire.

Certainement quand le support est plus humide (**humidité ≤ 16 %**, pas de condensation ou des cristaux de glace) ou de qualité inférieure (résistance à la compression > 20 MPa, résistance à la traction > 1,4 MPa) utiliser **STACPRIMER-U1-HISO** ou **-ALUMIO**. Laisser sécher un béton neuf ≥ 2 semaines. Dans ce cas, WAB (décapage abrasif hydraulique) ou UHP (ultra haute pression jet d'eau) peuvent aussi être utilisés.

2. Acier (alliages ferreux)

Nettoyer la surface à la vapeur, à l'eau (p.e. avec du triphosphate de sodium), au solvant (p.e. STACLEAN-M ou STACLEAN-ECD) et/ou agent de neutralisation, pour enlever tous les contaminants (e.a. graisse, huile, lubrifiants, boue, acides).

Décapier très soigneusement DAB (décapage abrasif sec) avec des abrasifs durs angulaires jusqu'à propreté Sa 2,5 et rugosité: profil angulaire, type "medium (G)", profondeur (Rz) ≥ 70 µm. Aspirer à hors-poussière et assurer que la surface est sèche.

Pour des applications sensibles, il est recommandé de vérifier la concentration de sel dans la surface (test de Bresle, conforme ISO 8502, comme sels mixtes) : off-shore ± 20 mg/m², lining ± 30 mg/m², atmosphérique ± 60 mg/m².

Si nécessaire, décaper et aspirer de nouveau.

Vérifier les joints, les zones de réparation ou irréguliers, ... et si nécessaire prétraiter, sceller (p.e. **STACSEAL-U1**, **STAC-TAPE-5**) et/ou appliquer un primaire de pontage.

Si nécessaire, aspirer de nouveau à hors-poussière, assurer que la surface est sèche et appliquer direct le primaire.

Certainement quand le support est plus humide (**humidité ≤ 16 %**, pas de condensation ou des cristaux de glace), utiliser **STACPRIMER-U1-ZIMIO**. La rugosité peut être réduite jusqu'à: profil angulaire, type "fin (C)", profondeur (Rz) ≥ 40 μ m. Dans ce cas, WAB (décapage abrasif hydraulique) ou UHP (ultra haute pression jet d'eau) peuvent aussi être utilisés.

3. Autres supports (incl. alliages non-ferreux et alliages ferreux nouvellement galvanisés)

Nettoyer la surface à la vapeur, à l'eau (p.e. avec du triphosphate de sodium), au solvant (p.e. **STACLEAN-M** ou **STACLEAN-ECD**) et/ou agent de neutralisation, pour enlever tous les contaminants (e.a. graisse, huile, lubrifiants, boue, acides).

Grenailler légèrement DAB, outiller et/ou graver à l'acide, pour enlever les contaminants (e.a. sels de zinc) et créer un profil minimal. Aspirer à hors-poussière et assurer que la surface est sèche.

Vérifier les joints, les zones de réparation ou irréguliers, ... et si nécessaire prétraiter, sceller (p.e. **STACSEAL-U1**, **STAC-TAPE-5**) et/ou appliquer un primaire de pontage.

Si nécessaire, aspirer de nouveau à hors-poussière, assurer que la surface est sèche et appliquer direct le primaire.

Certainement quand le support est plus humide (**humidité ≤ 16 %**, pas de condensation ou des cristaux de glace) ou de qualité inférieure, utiliser **STACPRIMER-U1-HISO** ou **-ALUMIO**. Dans ce cas, WAB (décapage abrasif hydraulique) ou UHP (ultra haute pression jet d'eau) peuvent aussi être utilisés.

Bonne Pratique

S'assurer que les soudures, les zones de réparation, les joints et la surface sont correctement nettoyés, rendus rugueux, hors-poussière et traités (p.e. primaire de pontage sur les soudures, des structures angulaires, des pièces surmontées ou d'accrochage) avant l'application du primaire.

Voyez **STAC-U1 Guides d'application béton & métal**.

Préparation du produit

STACCOAT-V1 est un système **1-composant** avec des **initiateurs** pour déclencher la polymérisation (réaction radicalaire catalytique). La température du produit doit être $\geq 3^{\circ}\text{C}$ au-dessus du point de rosée avant d'ouvrir le bidon.

Just avant l'application, homogénéiser le bidon **STACCOAT-V1-Resin** en le mélangeant ± 1 minute avec un mélangeur à basse vitesse basse (± 200 tpm).

- > NE PAS ajouter des additifs non-prescrits
- > NE PAS introduire de l'humidité dans le fût (p.e. sueur).

1. Optionnel: coloration **STACCOAT-V1-Resin-Naturel**

La résine **Naturel** peut être colorée sur le chantier, en ajoutant par bidon ± 1 kg **STACPIGMENT-Couleur** et bien mélanger.

2. Dilution

Normalement pas de dilution. Si nécessaire (p.e. pour réduction de la viscosité), ajouter ≤ 3 %poids (5,6 %volume) **STAC-V-THINNER** et bien mélanger.

3. Accélération

Ajouter **STAC-V-ACCELERATOR(s)**, suivant la température, et bien mélanger (± 200 tpm) :

| STAC-V-ACCELERATOR-1 | | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C |
|-----------------------------|-------------------|--------|--------|--------|--------|
| Poids % | \pm | 0,35 % | 0,30 % | 0,25 % | 0,20 % |
| Volume % | (1,01 g/ml) \pm | 0,59 % | 0,50 % | 0,42 % | 0,33 % |
| Poids par bidon 25 kg | \pm | 88 g | 75 g | 63 g | 50 g |
| Volume par bidon 14,8 L | \pm | 87 ml | 74 ml | 62 ml | 50 ml |

- ✓ À $5-10^{\circ}\text{C}$, ajouter aussi **STAC-V-ACCELERATOR-2** : $\pm 0,5$ %p (0,9 %v) (par bidon de 25 kg : 125 g, 135 ml).

4. Catalisation

Ajouter **STAC-V-CATALYST-1**, juste avant l'application, suivant la température, à la résine accélérée et de nouveau bien mélanger (± 200 tpm) :

| STAC-V-CATALYST-1 | | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C |
|--------------------------|-------------------|--------|--------|--------|--------|
| Poids % | \pm | 1,50 % | 1,30 % | 1,15 % | 1,00 % |
| Volume % | (1,04 g/ml) \pm | 2,44 % | 2,11 % | 1,87 % | 1,63 % |
| Poids par bidon 25 kg | \pm | 375 g | 325 g | 288 g | 250 g |
| Volume par bidon 14,8 L | \pm | 361 ml | 313 ml | 276 ml | 240 ml |

- ✓ Le 'potlife' est ± 25 minutes, avec les rapports indiqués.
- ✓ Ne pas catalyser plus de produits qu'on peut utiliser.
- ✓ Pour certaines expositions chimiques, utiliser : **STAC-V-ACCELERATOR-2 + STAC-V-CATALYST-2**.
- ✓ **STAC-V-ACCELERATOR(s)** et **STAC-V-CATALYST(s)** ne peuvent jamais être mélangés directement ensemble !

Détails : **STAC-V mix** .

Application

Les conditions pendant l'application

L'application est possible quand la surface est entre 5 et 30°C , $\geq 3^{\circ}\text{C}$ au-dessus du point de rosée et l'humidité de l'air est aussi faible que possible (≤ 85 %).

L'EAU OU LA CONDENSATION SUR LE REVÊTEMENT, AVANT LA POLYMERISATION COMPLÈTE, PEUVENT PROVOQUER UN DURCISSEMENT INCOMPLÈT!

Primaire

Si la surface est sèche (humidité < 5 %), **STACPRIMER-V1** ou **STACCOAT-V1** peut être utilisé comme primaire.

Surtout si la surface est plus humide (humidité ≤ 16 %, pas de condensation ou des cristaux de glace), utiliser un **STACPRIMER-U1**.

1. Béton (supports poreux)

STACPRIMER-U1-HISO ou **-ALUMIO** est le primaire préféré.

2. Acier (alliages ferreux)

STACPRIMER-U1-ZIMIO est le primaire préféré.

3. Autres supports (incl. alliages non-ferreux et alliages ferreux nouvellement galvanisés)

STACPRIMER-U1-HISO ou **-ALUMIO** est le primaire préféré.

Voyez « Préparation de la surface ».

Voyez **STAC-U1 Guides d'application béton & métal**.

Application STACOAT-V1

STACOAT-V1 peut être appliqué, en utilisant :

- ✓ Rouleau : avec poils ou mohair courts
- ✓ Brosse : avec poils normaux
- ✓ Airless : bec Ø 0,70–1,35 mm (27–53 mil)
jet tuyau Ø 6,35 mm (¼")
conduit Ø 9,53 mm (¾")
pression de la pompe ≥ 63:1
pression de travail ≥ 44 MPa (x10=bar, x145=psi)
pression max du tuyau ≥ 50 MPa.

Pulvériser d'une façon professionnelle (p.e. mouvements 2-D alternatifs fluents, angle de jet pour les surfaces plates ± 50° et pour les structures ± 30°).

L'application standard se compose de deux couches de 300 µm (sèche). Tenant compte du contenu de solides, 5 % de gaspillage, etc... la consommation totale théorique préconisée est ± 1,1 kg/m² (0,9 m²/kg, 0,7 L/m², 1,5 m²/L).

Dépendant de l'utilisation anticipée, l'état du support et les contraintes pratiques pendant l'installation, l'apporteur utilisera :

- ✓ 1–3 couches
- ✓ épaisseur par couche 200 à 500 µm.

Bonne Pratique

- ✓ Rincer le matériel régulièrement avec STAC-V-THINNER, surtout si la température de la résine augmente > 35°C.
- ✓ Acier : Inspecter le coating par test d'étincelles (4 V/µm).
- ✓ Pour les applications les plus sensibles, afin d'optimiser la résistance à la température et chimique, un post-cuisson est recommandé : ± 1 jour après l'application, chauffer lentement de l'eau ou de l'air jusqu'à ± 90°C pour le maintenir pendant 3 à 6 heures.

Voyez STACOAT-V; Pulvérisation.

Voyez STACOAT-V; Procédure d'application typique pour grande citerne en acier.

Temps de prise (300 µm DFT, à ≤ 85 % humidité de l'air)

| STACOAT-V1 | | 10°C | 20°C | 30°C |
|------------------------|---|----------|----------|-----------|
| Sec au toucher | ± | 3 heures | 2 heures | 1,5 heure |
| Durcissement 90 % | ± | 2 jours | 1 jour | 18 heures |
| complet 100 % | ± | 7 jours | 6 jours | 5 jours |
| Adhésion max | ± | 7 jours | 6 jours | 5 jours |
| Temps recouvrable min* | ± | 6 heures | 4 heures | 3 heures |
| Temps recouvrable max* | ± | 6 jours | 5 jours | 4 jours |
| Passable | ± | 2 jours | 1 jour | 18 heures |
| Service légère | ± | 2 jours | 1 jour | 18 heures |
| Service complet | ± | 7 jours | 6 jours | 5 jours |

Humidité, température et épaisseur affectent le temps de prise
* : sur surface propre et sèche, sans préparation supplémentaire

Quand la surface n'est pas propre ou le temps recouvrable est plus longue que le max dans le tableau « Temps de prise » :

- Nettoyer au solvant (p.e. STACLEAN-M ou STACLEAN-ECD)
- Si nécessaire, rendre rugueuse (p.e. poncer à basse vitesse)
- Si nécessaire, aspirer à hors-poussière et assurer que la surface est sèche
- Si nécessaire, appliquer d'abord une mince couche de primaire.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer l'équipement avant et après l'application (p.e. STAC-V-THINNER, STACLEAN-M, -ECD et/ou -ECOTOOL).

Sécurité

Voyez les FDS des composants de STACOAT-V1.

Stockage

La durée de stockage est 6 mois sous des conditions standards : emballage bien fermé, dans local sec et bien ventilé, 10–25°C, à l'écart de sources de chaleur ou d'ignition, des acides et des bases forts, des oxydants et des rayons solaires directs.

STACOAT-V1-Resin peut être pré-accélééré (durée de stockage 1 mois).

Emballage

- ✓ STACOAT-V1-Resin-Couleur 25 kg (± 14,8 L)
- ✓ STACOAT-V1-Resin-Naturel 24 kg (± 14,8 L)

Suppléments

- ✓ STAC-V-ACCELERATOR-1 2 kg (± 2,0 L)
- ✓ STAC-V-CATALYST-1 5 kg (± 4,8 L)
- ✓ STAC-V-ACCELERATOR-2 5 kg (± 5,3 L)
- ✓ STAC-V-THINNER 9 kg (± 10,0 L)
- ✓ STACPIGMENT-Couleur 12,5 kg (± 5,0 L)*

STACOAT-V1-Resin peut être pré-accélééré (durée de stockage 1 mois).

* : dépendant de la densité des pigments spécifiques.

STAC une division de *GuiDon sa*
Slameuterstraat 1 b
B-2580 Putte, Belgique
☎ : +32 15 253810
E-✉ : info@stacoat.com
🌐 : stacoat.com

Cette fiche technique représente notre connaissance à ce jour du Système et de ses Composants, basée sur des tests de laboratoire et d'expériences pratiques. Néanmoins, parce que les conditions d'utilisation ne sont pas sous notre contrôle, ces données ne peuvent jamais être utilisées comme preuve de responsabilité de STAC. Nous nous réservons le droit de changer des spécifications du Système sans notification.

Let **STACK**le those corrosion problems!

STACOAT-V1 f.docx

Édition: Janvier 2020 (annule et remplace les précédentes)

Page 4 de 4