

# GLYBO FOUR

LAQUE DE FINITION BRILLANTE

SIPCOLOR



**Définition :** Laque de finition à base de résine polyester mélaminé en phase solvant.

**Utilisation :** Laque de finition polyester à séchage four (mini 110 ° C).  
Très bon accrochage en direct sur métaux ferreux et aluminium.  
Peinture applicable sur métaux non ferreux et matériaux préalablement revêtus d'une couche de primaire adapté.  
Travaux neufs et rénovations.

**Principales qualités :**

Séchage four : peut-être manipulé dès la sortie du four.  
Brillance élevée.  
Très grande dureté (>200 s Perzoz)  
Très bonne résistance aux chocs direct et inverse. .  
Mise à la teinte possible avec le système à teinter SIPCOLOR.

**Caractéristiques techniques :**

**Présentation :** 1 composant

**Aspect du film sec :** Brillant et tendu

**Teintes :** Toutes teintes RAL

**Densité à 20°C :** 1.10 ± 0.1

**Extrait sec volumique :** 60%

**Extrait sec massique :** 70%

**Séchage :** 15 minutes minimum de désolvatation avant la mise au four.  
( à 20°C et 65% d'hygrométrie.) 40 minutes minimum de four à 110 °C minimum.  
Recouvrable : par lui même et par des vernis polyester ou polyuréthane.  
Sec dès la sortie du four.

**Rendement moyen :** 4 à 6 m<sup>2</sup>/Kg - Charpente : 10 Kg / Tonne

**Point éclair :** >23 °C

**Teneur en COV :** 340 g/l sans dilution  
437 g/l avec dilution maximale

**Classification Afnor :** Famille I – Classe 4-a

# GLYBO FOUR

## LAQUE DE FINITION BRILLANTE

**Mise en oeuvre :** Les supports, travaux préparatoires et les conditions de mise en oeuvre seront en conformité avec les recommandations de la norme NF P 74201 et NF P 74202.

- L'application doit se faire à une température ambiante comprise entre +5°C et +40°C.
- L'hygrométrie doit être inférieure à 80%.
- La température du support doit être supérieure à 5°C.

**Préparation des fonds :** Sur métaux ferreux : élimination de la calamine par décapage à l'abrasif, suivi d'un dépolissage. La rouille devra être éliminée par grattage, brossage et suivi d'un dépolissage.  
Sur anciennes peintures compatibles : lavage à la pompe haute pression, brossage, grattage des zones oxydées.

**Préparation du produit :** Diluant été : 3174  
Diluant hiver : 3382

**Matériel d'application :** Airless : buse 13 à 17, pression 150 à 200 bars, dilution 5 à 10 %.  
Airmix : buse 13 à 17, dilution 10 à 20 %  
Pistolet pneumatique : 1.4 à 1.6, dilution 15 à 25%

**Nettoyage des outils :** Diluant de nettoyage 3210.

**Systeme recommandé :** Une couche de Primaire.  
Une à deux couche de laque de finition Glybo Four.

**Conditionnement :** En bidon de 5 ou 25 Kg, fut de 250 Kg, GRV 1000 Kg.

**Conservation :** 12 mois en emballage d'origine fermé, à l'abri du gel, de la chaleur et de l'humidité.

**Hygiène et sécurité :** Se reporter à la fiche de données de sécurité (FDS) disponible sur le site de Bonnabaud [www.bonnabaud.com](http://www.bonnabaud.com) et aux indications portées sur l'emballage.



**Ne pas utiliser directement sur riche en zinc, acier galvanisé.**

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité, en fonction de conditions d'utilisation conforme au DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.