FICHE TECHNIQUE

NOVOPUR 1990 TIX

Finition polyuréthane-acrylique brillante. Finition polyuréthane bicomposante durcie par un isocyanate aliphatique.

PRODUITS ASSOCIÉS

Produit	Description
Pâtes pigmentaires	Pâtes pigmentaires universelles
HARD 11	Durcisseur pour produits polyuréthanes
THIN 50	Diluant universel standard, rapide et lent

UTILISATIONS

• Moyens de transport ; • Machines et équipements ; • Surfaces extérieures de réservoirs ; • Structures en acier

PROPRIÉTÉS

• Rendement élevé

• Excellent pouvoir couvrant et excellent tendu

• Très bonne résistance chimique

• Excellente résistance aux intempéries

• Très bonne résistance mécanique

Traduction française du document source. Révision source : 2026/02/04. Édition AVERRA : 2026-10-16.

Version traduite pour consultation technique ; non émise en français par le fabricant.

SUPPORTS

Support	Préparation
Apprêts acryliques, polyuréthanes et époxy	Préparer conformément aux informations de la fiche technique de l'apprêt.
Anciennes peintures	Mater et dégraisser.
Stratifiés polyester	Mater et dégraisser.

RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	En volume	En masse
NOVOPUR 1990 TIX	5	100
HARD 11	1	21
THIN 50	20 - 30%	19 - 29

Calculer la quantité de diluant par rapport à la quantité de finition.

VISCOSITÉ

DIN 4/20°C : 30 - 40 s pour 5+1+20-30% ; la viscosité peut varier selon la couleur.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS

Teneur réelle en COV : environ 520 g/l, selon la couleur.

CONDITIONS D'APPLICATION

La surface à revêtir doit être sèche. La température du produit, du support et de l'air ambiant doit être comprise entre +10°C et +35°C, avec une humidité relative maximale de 80%. La température du support doit dépasser le point de rosée d'au moins 3°C.

RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE

La température de service de l'apprêt appliqué est comprise entre -60°C et +80°C. Des températures transitoires jusqu'à +120°C au maximum sont autorisées.

Note de traduction : le terme « apprêt » de la rubrique de résistance thermique est celui du document source.

APPLICATION

ATTENTION : respecter les instructions du fabricant du matériel.

Procédé	Buse	Pression	Distance
Pulvérisation pneumatique	1.6 - 1.8 mm	2 - 4 bar	15 - 20 cm
Pulvérisation airless assistée par air	0.23 - 0.28 mm (0.009 - 0011 pouces)	100 - 120 bar ; air d'assistance : 2 bar	10 - 15 cm

Les valeurs en pouces « 0011 » sont reproduites telles qu'indiquées dans la source.

Nombre de couches : 2. Épaisseur sèche par couche : 25 - 35 µm. Rendement du mélange prêt à appliquer à 50 µm secs : 10 - 12 m²/l ; 0.10 - 0.08 l/m².

Durée de vie du mélange à 20°C : 3 heures avec HARD 11. Temps d'évaporation entre couches : 15 min.

DONNÉES TECHNIQUES

Produit	Extrait sec en masse	Extrait sec en volume	Masse volumique	Finesse de broyage
NOVOPUR 1990 TIX	≈ 51 - 60%	≈ 50 - 57%	≈ 1.00 - 1.10 g/cm³	< 7.5 µm
HARD 11	69%	68%	1.08 g/cm³	-
NOVOPUR 1990 TIX + HARD 11 (5+1)	≈ 52 - 60%	≈ 51 - 59%	≈ 1.00 - 1.09 g/cm³	< 7.5 µm

BRILLANCE

À 60° : environ 90.

TEMPS DE DURCISSEMENT

HARD 11	10°C	20°C	60°C
Hors poussière	6 heures	40 min.	15 min.
Hors poisse	24 heures	6 heures	35 min.
Dureté de service	72 heures	21 heures	60 min.

ATTENTION : les temps de durcissement s'appliquent à la température des éléments concernés.

NETTOYAGE DU MATÉRIEL

Diluant universel THIN 50 ou solvant NC.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Stocker dans un local sec, à l'écart des flammes et des sources de chaleur. Éviter l'exposition directe au soleil. Température de stockage recommandée : +5°C à +35°C.

DURÉE DE CONSERVATION*

NOVOPUR 1990 TIX : 24 mois/20°C ; pâtes pigmentaires : 24 mois/20°C ; HARD 11 : 18 mois/20°C ; THIN 50 : 24 mois/20°C. * Dans l'emballage d'origine fermé hermétiquement.

SÉCURITÉ

Consulter la fiche de données de sécurité.

AUTRES INFORMATIONS

Numéro d'enregistrement du fabricant d'origine : 000024104. Déclaration du fabricant d'origine (traduite) : L'efficacité de nos systèmes résulte de recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données présentées ici correspondent à l'état actuel des connaissances sur nos produits et leurs possibilités d'application. Nous garantissons une qualité élevée à condition que l'utilisateur respecte les instructions et que les travaux soient réalisés selon les règles de l'art. Un essai d'application du produit est nécessaire en raison des différences possibles de comportement selon les matériaux du support. Nous ne pouvons être tenus responsables de défauts si le résultat final a été affecté par des facteurs indépendants de notre volonté.

MENTION DE TRADUCTION

Traduction française du document source, réalisée pour AVERRA. Cette édition n'est pas une fiche française émise par le fabricant. Les désignations commerciales et les limites de compatibilité du document source sont conservées. Les allégations techniques et de certification reproduisent celles du document source ; elles ne constituent pas une vérification indépendante de leur validité actuelle.

Édition de traduction : 2026-10-16. Révision du document source : 2026/02/04.

Document source : EN_IT_09_75_NOVOPUR_1990_TIX.pdf