


Définition	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Revêtement acrylique hydrodiluable destiné à la rénovation des supports métalliques prélaqués.

Propriétés	
<p>Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I- Classe 7b2</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Adhérence directe sur bardages prélaqués* et anciennes peintures. ➤ Souplesse de film pour une bonne résistance à la dilatation du support et aux variations de température. ➤ Application au rouleau ou Airless. ➤ Adapté aux ambiances moyennement agressives, industrielles ou urbaines.

(* **attention** : adhérence limitée sur PVDF, consulter nos services techniques)

Destination	
<p>EXTERIEUR</p> <p>INTERIEUR</p>	<p>Protection de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Bardages prélaqués, ➤ Gardes corps, ➤ Charpentes métalliques, ➤ Huisseries, etc.

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. 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 fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche relative au même produit. Les données techniques ci-dessus n'entraînent pas l'acceptation de garanties.

Mise en Œuvre

Préparation des Surfaces :

Les travaux préparatoires seront conformes au DTU 59-1.

⇒ Bardages neufs : si le support est brillant, celui-ci sera dépoli par tout moyen mécanique approprié (hydrosablage, ponçage, etc.) puis dépoussiéré si besoin.

⇒ Bardages anciens ou surfaces déjà peintes : les anciens fonds mal adhérents seront éliminés par grattage/brossage. Les points de corrosion seront traités par grattage/brossage jusqu'au degré P St2 selon ISO 8501 :2007 puis revêtus d'une couche de primaire adapté.

Méthode d'Application :

Diluant	Matériel	Taux dilution	Température
Eau	Brosse ou Rouleau	0 à 5 %	Ambiante, 5°C minimum. La température du support devra être au moins supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation.
	Pneumatique	Non conseillé	
	Pistolet Airless Buse : 15/1000- Angle 50° Pression : 150 à 200 bars	0 à 5 %	

Couches précédentes compatibles : Monoprimer, Ferrosoter Primaire, Prestoprim, Striacryl HV 58-69.

Couches suivantes compatibles : Lui-même, Ferrosoter PC, Zincolac, Polystria....

Caractéristiques Techniques

Aspect du film sec	Satiné
Teintes.....	Machine à teinter
Nombre de composants.....	1
Masse volumique	1,43 ± 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume mesuré	≈ 46 % selon ISO 3233 - 7 jours à 20°C
Epaisseur recommandée par couche	Film sec : 75 µm Film humide : 170 µm
Température du produit à l'application ...	comprise entre 15 et 30°C
Rendement : - Théorique	6 m ² /l pour 75 µm secs
- Pratique	Fonction du support, de la nature des pièces à peindre, des conditions et du matériel d'application, de la qualification du personnel, etc...
Temps de séchage à 20°C	Sec : 2 heures
et 60 % HR	Recouvrable : - Mini : 3 heures- Maxi : non critique, nettoyage si nécessaire

Hygiène et Sécurité

Point Éclair	Non concerné
Transport & Etiquetage.....	Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur
COV (directive 2004/42/CE).....	Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/d) : 130 g/l (2010) Ce produit contient au maximum 130 g/l de COV.
Conservation	1 an en emballage d'origine plein et fermé Stocker à l'abri du gel et des fortes chaleurs

Précautions d'utilisation : consulter la fiche de données de sécurité

Conditionnement

	2,5 litres		15 litres	
--	------------	--	-----------	--