



## Herbol-Radiator Aqua

### Vernis pour radiateurs brillant, diluable à l'eau, avec un pouvoir couvrant élevé

#### I. Description du matériau

Vernis spécial pour radiateur hautement résistant, avec un pouvoir couvrant particulièrement élevé, un excellent recouvrement des bords et un séchage rapide. Le revêtement résiste à la chaleur et au jaunissement jusqu'à 120°C et est conforme à la norme DIN 55900. Des additifs anticorrosion spéciaux permettent une utilisation du produit comme couche de fond, couche intermédiaire et couche de finition.

#### Description du matériau

<b>Type de matériau</b>	Vernis pour radiateurs à base de résine acrylique, diluable à l'eau, pour une utilisation à l'intérieur.
<b>Teintes</b>	Blanc Uniquement à partir de l'usine : RAL 9010, RAL 9016 et NCS S 0500-N
<b>Nuançage</b>	Ne pas nuancer et ne pas mélanger avec d'autres produits.
<b>Emballages</b>	Blanc : 0,75 l et 2,5 l, Nuançage à partir de l'usine : 2,5 litres
<b>Brillance</b>	Brillant
<b>Densité</b>	1,25 kg/l (valeur moyenne)
<b>Composition (conformément à VdL)</b>	Résine d'acrylate, dioxyde de titane, calcite, eau, éthers de glycol, additifs.
<b>Valeur limite COV de l'UE</b>	Dispensé
<b>Code produit pour peintures et vernis</b>	M-LW 01
<b>Prescriptions de stockage et de transport</b>	UN: - Le stockage se fait conformément aux prescriptions locales. Stocker à l'abri de la chaleur et de la lumière directe du soleil. Observer les indications sur l'étiquette.
<b>Marquage de danger</b>	Néant
<b>Informations importantes</b>	Conserver hors de la portée des enfants. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin et lui montrer l'emballage ou l'étiquette. Assurer une très bonne aération pendant et après l'application. Lors d'une application au pistolet, ne pas respirer les aérosols. En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié. Les utilisateurs professionnels peuvent nous demander la fiche de données de sécurité.

## Description du matériau

### II. Informations sur la mise en œuvre

Tous les revêtements ainsi que les travaux préalables nécessaires doivent être définis en fonction du bâtiment, cela signifie qu'ils doivent être adaptés à l'état de celui-ci et aux exigences requises. Voir également le VOB (cahier des charges pour l'octroi des travaux du bâtiment), partie C, et la norme DIN 18363, alinéa 3, Travaux de peinture et de vernissage.

Bien remuer le matériau avant son application. Le cuivre peut entraîner des décolorations sur les revêtements diluables à l'eau.

Pour la mise en œuvre du produit, nous vous recommandons d'utiliser, par exemple, des pinceaux de soies synthétiques Aquasynt Pro 1950 (PEKA) ou encore des rouleaux en feutre superfins (ANZA). Sur les anciens revêtements à base de vernis acrylique, effectuer un ponçage humide ou avec un papier à poncer spécial (par exemple : 3M235U ou Starke 524 COV). La dureté définitive de la surface n'est obtenue qu'après 2 jours environ.

### Informations sur la mise en œuvre

<b>Application</b>	Application au pinceau, au rouleau, au pistolet. <b>Pistolet basse pression :</b> Taille des buses : Buse FF Pression : 1,5 bar Viscosité : dilution 10-15 % <b>Pistolet haute pression :</b> Taille des buses : 1,5 - 1,8 mm Pression : env. 3,0 bars Viscosité : env. 30 secondes DIN 4 mm <b>Pistolet Airless :</b> Taille des buses : 0,011 - 0,013 pouce Pression : env. 160 bars Viscosité : non dilué
<b>Diluant</b>	Eau
<b>Température de mise en œuvre</b>	Pendant le temps de mise en œuvre et de séchage, la température ne doit pas être inférieure à +5°C et ne pas dépasser 30°C, l'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 70 %.
<b>Temps de séchage (à 23 °C et 50 % d'humidité relative de l'air)</b>	Hors poussière après env. 30 minutes, sec au toucher après 2 à 3 heures, recouvrable après env. 16 heures, sec en profondeur après 1 à 2 jours.
<b>Consommation</b>	Env. 80 ml/ m <sup>2</sup> et par couche
<b>Nettoyage des outils</b>	Immédiatement après utilisation avec de l'eau
<b>Stockage</b>	Env. 2 ans dans l'emballage d'origine fermé, au sec et au frais, mais à l'abri du gel.

### III. Variantes de revêtements

Les structures de couches mentionnées ainsi que les supports sont des exemples possibles. En raison des nombreuses conditions entrant en ligne de compte pour un bâtiment, il est nécessaire de vérifier de manière professionnelle leurs aptitudes.

#### Informations importantes :

Le traitement ultérieur et l'enlèvement des couches de peinture (ponçage, soudage, brûlage, etc.) peuvent entraîner la formation de poussières et / ou de vapeurs dangereuses. Ces travaux ne doivent être effectués que dans des lieux bien aérés. Au besoin, portez un équipement de protection (respiratoire) approprié.

## Variantes de revêtements

### PRÉPARATION DU SUPPORT

**Exigences générales concernant le support** Le support doit être propre, sec, stable, adhérent et ne plus présenter aucune substance pouvant entraver le pouvoir d'adhérence, comme de la graisse, de la cire ou des produits de polissage. Il faut également vérifier l'aptitude et la stabilité des surfaces à recouvrir à supporter des revêtements ultérieurs. Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 20 !

**Préparations générales du support** Nettoyer le support, enlever en particulier les saletés, les produits corrosifs et les éléments farinants. Il faut également vérifier l'aptitude et la stabilité des anciens revêtements à supporter des revêtements ultérieurs. Nettoyer les couches anciennes et stables et effectuer un ponçage matant. Enlever complètement toutes les anciennes couches de peinture attaquées par la rouille et dont la stabilité est insuffisante. Traiter les zones défectueuses comme les supports non traités. Effectuer un léger ponçage intermédiaire entre chaque couche appliquée.

### COUCHE DE FOND

**Fer, acier et radiateurs en fonte** Enlever toute la rouille du support jusqu'à obtenir une surface métallique brillante. Enlever la graisse et la saleté (degré de préparation de la surface exigé : St 2 ou P Ma conformément à la norme EN ISO 12944-4). Appliquer, sur les surfaces métalliques brutes, une couche de fond avec le produit Radiator Aqua.

**Surfaces recouvertes par un procédé industriel** Poncer les revêtements électrostatiques par poudre jusqu'à ce qu'ils deviennent mats. Pour des raisons de nettoyage ultérieur et de protection du travail, il est recommandé de procéder à un ponçage humide du revêtement électrostatique par poudre. De base certaines surfaces recouvertes par un procédé industriel ne peuvent pas être traitées ultérieurement (par exemple: le polyvinylidènefluorure - PVDF), etc. Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 24 ! Appliquer une couche de fond avec 2K-Epoxi-Primer\*.

### COUCHE INTERMÉDIAIRE

**pour tous les supports mentionnés ci-dessus** Appliquer une couche intermédiaire avec Radiator Aqua sur les supports recouverts d'une couche de fond ainsi que sur les anciennes couches de peinture intactes et préparées préalablement.

### COUCHE DE FINITION

**pour tous les supports mentionnés ci-dessus** Appliquer une couche de finition avec Radiator Aqua.

\* Veuillez consulter la fiche technique correspondante en vigueur.

#### 3.802 Herbol-Radiator Aqua

Vernis / Glacis  
Vernis pour radiateurs

#### Informations sur le recyclage

Amener au centre de recyclage uniquement des emballages entièrement vides. Les restes de matériaux peuvent être recyclés conformément au code des déchets 080112 1 de l'Union Européenne sur les déchets.

Toutes les informations sont conformes à l'état actuel de la technique. Nous ne prétendons pas à l'exhaustivité des mises en œuvre et des supports décrits, ceux-ci doivent être considérés comme des exemples possibles. En raison de la multitude de supports et des nombreuses conditions relatives à un bâtiment, l'acheteur / l'utilisateur n'est pas dispensé de vérifier comme il se doit et sous sa propre responsabilité, l'aptitude de nos matériaux pour l'utilisation prévue et pour les conditions précises d'un objet défini. Pour le reste, les conditions générales de vente s'appliquent.

Édition: mars 2013

Ce document perdra sa validité à la sortie d'une prochaine édition.



Akzo Nobel Coatings AG  
Täschmattstrasse 16  
CH -6015 Lucerne  
Téléphone: +41 / 41 268 14 14  
Téléfax: +41 / 41 268 13 18  
E-mail: info@herbol.ch  
www.herbol.ch

