

Fiche technique

Peinture pour bardage prélaqué

DESCRIPTION DU PRODUIT

Peinture satinée pour métaux non ferreux, à base de résine acrylique en phase aqueuse. Idéale pour la rénovation des grands bardages métalliques prélaqués verticaux. Pour travaux courants. Intérieur et extérieur.

USAGES ET PROPRIETES

- S'utilise sur tous les bardages prélaqués, polyester, acrylique, PVDF, polyuréthane.
- Bon pouvoir couvant et bon arrondi.
- Bonne durabilité.

SUPPORTS ET MISE EN ŒUVRE DU PRODUIT

La préparation des fonds, l'application et les conditions climatiques d'application doivent être conformes à la norme NF P 74-201-1et 2 (NF DTU 59.1).

En travaux extérieurs, la température devra être comprise entre +5 °C et +35 °C et l'hygrométrie ne devra pas être supérieure à 80 % d'humidité relative.

En travaux intérieurs, la température devra être comprise entre +8 °C et +35 °C et l'hygrométrie ne devra pas être supérieure à 70 % d'humidité relative.

La température du support devra être comprise entre +10°C et +30°C et devra être de 3°C au-dessus du point de rosée.

FONDS	TRAVAUX PREPARATOIRES	IMPRESSION	FINITION
Brut			
Acier galvanisé, zinc, aluminium non peint avec ou sans oxydation, sans rouille apparente.	Dégraissage avec un produit adapté selon les préconisations du fabricant. Elimination des oxydes non adhérents et dépolissage au tampon abrasif. Lavage haute pression soigné.	1 couche POLYFILLA PRO P510 PRIMAIRE NON FERREUX	1 ou 2 couches STELOXINE CS COATING
Bardage prélaqué récent			
Bardages prélaqués d'origine récente (< 2 ans) revêtement Plastisol *.	Dégraissage avec un produit adapté selon les préconisations du fabricant. Dépolissage au tampon abrasif. Lavage haute pression soigné.	Retouches au POLYFILLA PRO P510 PRIMAIRE NON FERREUX si dégradations.	1 ou 2 couches STELOXINE CS COATING
Bardages prélaqués d'origine récente (< 2 ans) sauf Plastisol.	Dégraissage avec un produit adapté selon les préconisations du fabricant. Dépolissage au tampon abrasif. Lavage haute pression soigné.	1 couche POLYFILLA PRO P510 PRIMAIRE NON FERREUX	1 ou 2 couches STELOXINE CS COATING
Bardage prélaqué ancien			
Bardages prélaqués d'origine ancienne (> 2 ans), bien adhérent sans rouille apparente (y compris Plastisol).	Dégraissage avec un produit adapté selon les préconisations du fabricant, si besoin dépolissage au tampon abrasif. Lavage haute pression soigné.		1 ou 2 couches STELOXINE CS COATING
Bardages prélaqués d'origine ancienne (> 2 ans), bien adhérent avec rouille apparente (sauf Plastisol).	Dégraissage avec un produit adapté selon les préconisations du fabricant, si besoin. Elimination de la rouille avec une brosse métallique (degré St2 – ISO 8501-1) ou balayage au jet abrasif (Sa 2 ½). Lavage haute pression soigné.	Retouches ou 1 couche POLYFILLA PRO P510 PRIMAIRE NON FERREUX selon l'état de corrosion	1 ou 2 couches STELOXINE CS COATING
Bardages prélaqués d'origine ancienne (> 2 ans), bien adhérent avec rouille apparente. Revêtement Plastisol *.	Dégraissage avec un produit adapté selon les préconisations du fabricant, si besoin. Elimination de la rouille avec une brosse métallique (degré St2 – ISO 8501-1) ou balayage au jet abrasif (Sa 2 ½). Lavage haute pression soigné.	Retouches au POLYFILLA PRO P510 PRIMAIRE NON FERREUX au droit des dégradations	1 ou 2 couches STELOXINE CS COATING

* Plastisol : revêtement souple souvent structuré.

En cas de lettrage ou de sigles, après l'application du système retenu, mettre 2 couches STELOXINE CS COATING ou de PERMACRYL SATIN selon la teinte choisie. En cas de fort contraste avec la teinte de fond, une troisième couche peut s'avérer nécessaire.

Précaution et recommandation :

Sur support peint : Vérification de l'adhérence du film de peinture par quadrillage (conformément à la norme NF T 30-038)

Sur bardage (prélaqué ou non) repeint : Vérifier la compatibilité du nouveau système avec l'ancien système (risque de détrempe ou d'écaillage en cas d'ancien système non adapté). En cas de doute, procéder à une mise à nu du support.

Ne traiter que des supports parfaitement secs sans risque de condensation.

Ne pas appliquer en cas de pluie menaçante ou par temps de brouillard ou si ces conditions risquent de se produire dans les 5 heures qui suivent l'application du produit.

Ne pas appliquer sur toiture.

Nous déconseillons l'application de teintes soutenues sur des surfaces pouvant être exposées au soleil. Selon le NF DTU 59.1, seules les teintes ayant un indice de luminance lumineuse Y ou LRV (Light Reflectance Value) supérieur à 35% sont admises.

APPLICATION PRODUIT

MATERIEL D'APPLICATION	:	Brosse, rouleau polyester tissé 9-13 mm, pistolet airless, pression 130-150 bars, buse 0.017 pouces – angles 40° à 60° épaisseur humide environ 200 µm).
DILUTION	:	Prêt à l'emploi. Dilution éventuelle, 5% d'eau maximum pour l'application au pistolet.
BASE	:	AW et AC.
MISE A LA TEINTE	:	Système à teinter TRIMETAL.
NETTOYAGE DU MATERIEL	:	Eau immédiatement après utilisation.
RENDEMENT : (variable suivant la planéité, la porosité du support et le mode d'application).	:	En pratique : 6 à 8 m ² /l.
TEMPS DE SECHAGE A : 23°C ET 50% D'HUMIDITE RELATIVE	:	Hors poussière : 3 heures. Recouvrable : 6 heures.

CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION

AFNOR NF T 36.005	:	Famille I - Classe 7b2
Aspect du feuil sec	:	Satin moyen (30 GU valeur à 60° selon NF EN ISO 2813).
Extraits secs en poids	:	54 % ± 2
Extraits secs en volume	:	43 % ± 3
Densité du blanc à 20°C	:	1,22 ± 0,05

COMPOSITION

Liant (s)	:	Résines acryliques.
Pigment (s)	:	Dioxyde de titane et charges.
Solvant (s)	:	Eau.
COV valeur limite en EU	:	Pour ce produit (Cat A/i) :140 g/l (2010). Ce produit contient au maximum 38 g/l COV.
Emission dans l'air intérieur *:	:	C

**Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions) .*

CONSERVATION

Sous abri, en emballage d'origine non ouvert et à température comprise entre 5 et 35°C.

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

La fiche de sécurité doit être consultée, si vous ne la possédez pas encore, elle vous sera envoyée sur simple demande. Renseignements également disponibles par internet : www.quickfds.com, fournisseur AKZO NOBEL.

Les traitements tels que le ponçage, le brûlage etc. de films de peinture peuvent générer des poussières et/ou des fumées dangereuses. Le ponçage humide devra être utilisé, si possible. Travailler dans des zones bien ventilées. Porter un équipement de protection personnel adéquat.

Dangereux. Respecter les précautions d'emploi.



AKZO NOBEL DECORATIVE Paints France S.A. - Département TRIMETAL
Z.I. Les Bas Prés - CS. 70113 - 60761 MONTATAIRE Cedex
Tél. 0806.80.70.01
Internet : www.trimetal-peintures.com

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 des conditions d'utilisation conformes aux normes ou DTU en vigueur; 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 notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.