

ZINCOLAC

Glycérophtalique



DEFINITION

Peinture à la fois primaire antirouille et finition demi-brillante*.

* Cas particulier : la teinte aluminium doit toujours être précédée d'un primaire alkyde compatible (ex. : MONOPRIMER 58-86).

DESTINATION

Zincolac est conseillé pour tous les travaux courants de protection dans l'industrie et le bâtiment, par exemple :

- Supports métalliques,
- Menuiseries métalliques,
- Tuyauteries,
- Extérieurs de réservoirs.

PROPRIETES

Assure la protection du fer contre la corrosion par ses propriétés antirouille.

Présente contre les intempéries, les qualités de décoration et de protection d'une finition classique.

Regroupe en un seul produit les fonctions d'un système classique composé d'un primaire antirouille et d'une finition.

Plus de 20 000 teintes réalisables sur notre système de machine à teinter "Bâtiment".

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Demi-Brillant
Teintes	: selon nuanciers RAL / AFNOR/1000 teintes... + une finition aluminium
Nombre de composants	: 1
Masse volumique	: 1,30 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 56,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 72,0 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 50 µm
Film humide	: 90 µm
Rendement théorique	: 11m ² /l pour 50 µm secs



ZINCOLAC

Glycérophtalique

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier neuf :

Grattage/brossage mini St2, les performances du revêtement seront améliorées par un décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007

Supports anciens

Grattage/brossage mini PSt2, selon ISO 8501-2 : 1994, suivi d'un dépoussiérage soigné puis d'un dégraissage. Réaliser des prétouches sur les zones mises à nu avant d'appliquer la première couche complète.

Entretien

Lavage HP jusqu'à élimination de toute salissure et peinture non adhérente.

Zincolac est adapté pour le recouvrement des anciens fonds glycérophtaliques à condition qu'ils soient en bon état. Dans tous les cas, il est nécessaire de réaliser un essai de convenance (application suivie d'un essai d'adhérence après séchage complet) afin de valider la compatibilité des produits ainsi que la préparation de surface choisie.

APPLICATION

Température support :

Comprise entre +5°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques :

La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 75%

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 54-190

Dilution : maximum 5 %

Buse : 0.013-0.015

Pression à la buse : 100-150 bars

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 54-190

Dilution : 5 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars

BROSSE

Prêt à l'emploi

ROULEAU

Prêt à l'emploi

SOLVANT DE NETTOYAGE : 54-190





ZINCOLAC

Glycérophtalique

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	16 heures	30 heures	36 heures	Non critique.
20°C	8 heures	20 heures	24 heures	Non critique.
30°C	6 heures	12 heures	16 heures	Non critique.

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, FERROSOTER PRIMAIRE, MONOPRIMER 58-86, ...
Couche(s) suivante(s) Lui-même, FERROSOTER PC, PRESTOLUX FWS, ...

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 4a
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 460 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair Compris entre 23°C et 55°C
Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur
Conservation 2 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.
Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

CONDITIONNEMENT

Emballage
1 l
2.5 l
10 l