



**Laque antirouille multicouche
à base alkyde uréthane
Protection, durabilité, esthétique
Application manuelle ou mécanisée
Haute qualité de finition
Aspect brillant tendu + noir mat ferronnerie**

DESTINATION Laque antirouille alkyde uréthane à haute teneur en pigments actifs micronisés. Utilisable pour tous travaux neufs et d'entretien d'ouvrages métalliques en environnement rural, urbain ou industriel courant : tuyauteries, radiateurs, grilles, volets, garde-corps, charpentes métalliques, outillage, matériel de chantier, réservoirs (ext), machinisme agricole, équipements routiers ou de chantier, etc...
ZOLPAFER FAC se caractérise notamment par une bonne protection antirouille (amenée par l'application multicouche), une bonne tenue UV et intempéries et un excellent compromis souplesse / adhérence de film
D'une grande facilité de mise en œuvre, il peut s'utiliser en application multicouche direct métal ou sur PRIMAIRE PAH en environnement corrosif difficile
ZOLPAFER FAC est disponible dans une très large palette de teintes en aspect brillant et en noir mat ferronnerie

SUPPORTS Métaux ferreux
Métaux non ferreux imprimés PRIMAIRE UNIVERSEL
Métaux revêtus en bon état (sauf bicomposants)

CARACTÉRISTIQUES ESSENTIELLES

- * Produit monocomposant prêt à l'emploi
- * Protection antirouille dans toute l'épaisseur du revêtement (s'utilise en primaire et finition)
- * Adapté aux préparations de surface réduites
- * Excellente qualité décorative (brillant, tendu, garnissant)
- * Film souple et adhérent
- * Bonne tenue intempéries, UV et pollution atmosphérique
- * Rendement élevé
- * Application manuelle ou mécanisée
- * Séchage rapide
- * Très bonne stabilité de teinte et de brillant
- * Grandes possibilités de teintes
- * Exempt de plomb et chromate

CARACTÉRISTIQUES d'IDENTIFICATION Selon normes officielles en vigueur ou, à défaut, selon normes internes

Présentation Peinture fluide prête à l'emploi

Brillance BS 60 ° > 85

Extrait sec * en poids : 63 ± 2 %
* en volume : 49 ± 2 %

Densité 1,15 ± 0,05

Point éclair > 38°C

Taux de COV 500 g/l max. Valeur limite UE pour ce produit (cat A/i) : 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010)

Séchage (20°C, 65 % HR) Hors poussière : 2 heures
Sec : 4 heures
Redoublable : 24 heures
Durcissement complet : 1 semaine
Le séchage est retardé par temps froid et humide

Rendement Environ 12 m²/l la couche sur surface lisse (40 microns secs)
Reste fonction de la rugosité du support et des pertes d'application

Classification NF T36-005 : Famille I classe 4a/6a

MISE en ŒUVRE	Les supports, travaux préparatoires et conditions d'application seront conformes aux Normes/DTU en vigueur
PRÉPARATION des FONDS	<p>Les fonds doivent être secs, sains et propres à l'application Ils seront exempts de tous éléments pouvant perturber l'adhérence et la durabilité du revêtement tels que rouille pulvérulente, calamine, microorganismes, peintures écaillantes, résidus gras, sels, contaminants chimiques et salissures diverses... Selon les cas et en fonction des possibilités de chantier :</p> <p>Métaux ferreux : Elimination de la calamine, rouille pulvérulente ou en plaque par grattage / brossage, piquage, martelage, meulage ou mieux, par sablage / dépoussiérage Eventuellement (petites surfaces difficiles d'accès), nettoyage / dérouillage des métaux oxydés en surface (brossage préalable si rouille pulvérulente) avec le passivant acide DÉROUILLANT PHOSPHATANT. Essuyer après action (\pm 10 mn). Ne pas rincer Si nécessaire, prédégraissage des surfaces grasses ou fortement encrassées avec un détergent alcalin type NETTOYANT MULTIUSAGES, rinçage / séchage ou au solvant type DILUANT R ou REX avec chiffon propre et diluant fréquemment renouvelé (petites surfaces)</p> <p>Métaux revêtus (en bon état) : Nettoyage solvant ou avec un détergent alcalin type NETTOYANT MULTIUSAGES, rinçage / séchage Elimination de la rouille et des peintures non adhérentes par grattage, brossage, ponçage, projection d'abrasifs,... Dépoussiérage Retouche des zones remises à nu avant application générale du revêtement Essai préalable d'adhérence et de compatibilité en cas de doute</p>
TRAVAUX de FINITION	
Processus	<p>* En règle générale, ZOLPAFER FAC s'utilise en application multicouche directe 2 à 3 couches selon degré de protection et teinte Epaisseur moyenne par couche : 40 microns secs Application dans un délai aussi court que possible après la préparation de surface * L'application sur métaux imprimés par PRIMAIRE PAH permet de renforcer la protection anti-rouille en environnement corrosif agressif (industriel, maritime,...)</p>
Matériel	Brosse, rouleau, pistolet, airless (buse 11 à 15 %)
Dilution	Prêt à l'emploi
Nettoyage du matériel	WHITE SPIRIT, immédiatement après usage
Conditions d'application	<p>* Température ambiante et de support supérieure à 5°C (précautions si T > 35°C) * Humidité relative inférieure à 80 % * Support sec et non condensant * A l'abri du vent violent et du rayonnement direct du soleil</p>
TEINTES	<p>* Système ZOLPACHROM 2 (blanc et toutes bases) * Nuancier ZOLPAFER FAC (teintes en stock : Blanc, Gris, Gris souris, Vert sombre, Noir brillant, Noir mat ferronnerie)</p>
CONDITIONNEMENT	<p>Système ZOLPACHROM 2 : 1 L - 4 L - 16 L Nuancier ZOLPAFER FAC : 0,75 L - 2,5 L</p>
CONSERVATION	<p>24 mois en emballage d'origine non entamé Conserver dans un endroit frais et aéré</p>
HYGIÈNE et SÉCURITÉ	<p>Consulter : * l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage * la Fiche de Données de Sécurité sur INTERNET : www.zolpan.fr</p>

Fiche Technique n° 2411

Date d'édition : Juin 1994

Date de modification : Octobre 2009

Nota : Annule et remplace les éditions antérieures. Il appartient à notre clientèle de vérifier, avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit bien de la dernière édition.

Les informations contenues dans cette notice n'ont qu'une portée indicative et ne peuvent suppléer un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à traiter.

