ZOLPAN

ZOLPAN INDUSTRIE

METAL'O BROS 517

Série 517

DEFINITION

Peinture alkyde satinée hydrodiluable, applicable au rouleau et à la brosse.

DESTINATION

- Applicable directement sur acier ou sur des vieux fonds type bungalow neuf ou à rénover,
- Protection et décoration de supports métalliques,
- Intérieur et extérieur, pour environnement à corrosivité faible ou moyenne : zones rurales, zones urbaines ou industrielles avec pollution modérée,
- Travaux de maintenance.

SUPPORTS

- Métaux ferreux recouverts d'un primaire anticorrosion METALPRIM 119 ou 125132,
- Applicable directement sur acier après dégraissage soigné,
- Métaux non ferreux recouverts avec METALPRIM 169.

CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

⇒ Bonnes propriétés mécaniques et souplesse,
⇒ Applicable au rouleau, excellent garnissant,
⇒ Teintes sans pigment contenant du plomb,
⇒ AUCUNE odeur de solvant.

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture monocomposante
Nature de la résine	Résine alkyde
Aspect du film sec	Satiné
Extrait sec en poids	(55 ± 4) %
Extrait sec en volume	(42 ± 2) %
Teneur en COV	30g/L maximum.
Densité	variable selon teinte : 1,3± 0,1
Point éclair	NON CONCERNE
Séchage à 20°C, HR 60% et 40 µm secs	Hors poussière : 40mn Sec au toucher : 2 h Durcissement complet : 24 h
Epaisseur recommandée	30 à 50 µm secs
Rendement théorique	(10 ± 0,5) m²/kg selon la teinte, par couche de 40 µm sec sur fond lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 4 a

MISE EN ŒUVRE

Elle doit être conforme aux normes en vigueur et aux règles de l'art.

PREPARATION DES SUPPORTS

Les surfaces à peindre doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, anciennes peintures mal adhérentes, traces de graisse, par grattage brossage, dépoussiérage et dégraissage.
La rouille, la calamine, les anciennes peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenaillage ou sablage à un degré de soin de SA 2 minimum et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage brossage à un degré de soin St 3.
Application en direct possible sur acier brut bien préparé.
Sur support peint adhérent et cohérent, lessivage, ponçage et brossage métallique si nécessaire.
En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couche(s) 1 à 2 couches

	Matériel	Dilution
Application	Brosse	Prêt à l'emploi
	Rouleau	Prêt à l'emploi
	Pistolet pneumatique	Dilution avec 0 à 5% d'eau déminérallisée
	Pistolet airmix/airless	
Avant emploi, bien homogénéiser la peinture par agitation. Effectuer ensuite la dilution selon le mode d'application.		

Nettoyage du matériel Eau de ville si la peinture n'est pas sèche sinon nous consulter

RECOUVREMENT Par elle-même après 24 h séchage à 20°C

RECOMMANDATIONS Conditions d'application :

- par température ambiante et du support comprise entre 5°C et 35°C,
- par humidité relative inférieure à 85%,
- sur support non condensant : la température de support doit être au moins 3°C supérieure au point de rosée.

TEINTES fabrication à l'usine par mini de commande 250kg

CONDITIONNEMENT 5 kg, 25 kg 200kg

CONSERVATION 12 mois en bidons d'origine fermés et non entamés.
Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre + 5 et + 35 °C.

HYGIENE ET SECURITE Consulter :
- l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage,
- la fiche de données de sécurité correspondante.

Nota : La présente notice annule et remplace toute notice antérieure relative au même produit. Il appartient à notre clientèle de vérifier auprès de nos services qu'elle n'a pas été modifiée par une édition plus récente.
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 repeindre.

DATE : 13 mars 2024

ZOLPAN SAS 17 Quai Joseph Gillet F-69316 LYON Cedex 04
tél. : (33) 04 72.10.70.60 fax. : (33) 04.72.10.70.73