

## Peinture anticorrosion multicouche satin à base de résines alkydes modifiées.

PHASE SOLVANT



### DESTINATION

Peinture aux résines alkydes modifiées anticorrosion satinée. Film poché (application au rouleau) ou tendu (application mécanisée). Disponible dans un large choix de teintes.

Destinations : neuf/rénovation, secteurs bâtiment et industriels, environnements ruraux, urbains, zones commerciales et environnements agressifs tels que zones industrielles, bords de mer.

Protection et décoration des supports métalliques ferreux et non ferreux nécessitant un haut niveau de protection, sur petites comme grandes surfaces de type : garde-corps, menuiseries, tous éléments métalliques du bâtiment, serrures, bardages métalliques, charpentes, mobilier urbain, silos, réservoirs (ext), chaudronneries, mécano-soudure, matériel et engin de chantier et agricole, ...

**ZOLMÉTAL** se caractérise notamment par une protection anticorrosion haute performance qui lui procure une protection efficace et durable en application multicouche directe sur les métaux (technologie DTM, Direct To Metal).

Il se distingue également par un séchage rapide apportant un gain de temps et une économie considérable sur chantier.

Très polyvalent, **ZOLMÉTAL** peut être utilisé sur la plupart des métaux ferreux/non ferreux grâce à son excellent accroche, être appliqué en direct sur la plupart des anciennes peintures et être recouvert par de nombreux types de revêtements.

### SUPPORTS

- Métaux ferreux (acier, fonte, ...) et non ferreux (acier galvanisé à chaud, aluminium, acier pré-laqué, zinc).
- Métaux revêtus en bon état.

### CARACTÉRISTIQUES ESSENTIELLES

- Séchage et remise en service rapide.
- Haute performance anticorrosion (bloque le développement de la rouille) : fortement enrichie en pigments anticorrosion (>20%), protection anticorrosion dans toute l'épaisseur du revêtement et film fermé et étanche à l'air, à l'humidité et aux intempéries, renforcé par une application multicouche.
- Excellent adhérence métaux ferreux/non ferreux.
- 2 en 1 : primaire et finition.
- Garnissant et très bon enrobage des arrêtes
- Bonne tenue intempéries, UV et pollution atmosphérique.
- Revêtement très souple, suit la dilatation du support.
- Recouvrable par alkydes, alkydes-uréthanes, PU et certains acryliques notamment ceux utilisés en façade et bardage (test à réaliser en amont).
- Peut être utilisé en direct la plupart des anciennes peintures sans les détrempier (test préalable en amont).
- Résiste jusqu'à 200°C en continue.
- Bonne résistance aux chocs, rayures et abrasion, lessivable.
- Application manuelle ou mécanisée.
- Large choix de teintes et stabilité des teintes.

### CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION

Selon normes officielles en vigueur ou, à défaut, selon normes internes.

<b>Présentation</b>	Peinture épaisse.
<b>Brillance</b>	BS 60° : 15 à 20.
<b>Extrait sec</b>	En poids : 64 ± 2 %. En volume : 45 ± 2 %.
<b>Densité</b>	1,40 ± 0,05.
<b>Point éclair</b>	Entre 23 et 55°C.
<b>Taux de COV</b>	499 g/l maximum. Valeur limite <b>UE</b> pour ce produit (cat A/i) : 500 g/l. (2010).
<b>Séchage (20°C, 65% HR)</b>	Hors poussière : 1 h. Sec : 2 h. Redoublable : 1h30. Résistance chocs et frottements : 24 h. <i>Le séchage est retardé par temps froid et humide et peut être plus long en présence de teintes vives.</i>
<b>Rendement</b>	Environ 9 m <sup>2</sup> /l la couche sur surface lisse (40 microns secs / 85 microns humides sont recommandés pour une bonne protection anticorrosion).
<b>Classification</b>	<b>NF T36-005</b> : Famille I classe 4a. <b>EN13300</b> : Classe 1 en résistance à l'abrasion humide. <b>Émissions dans l'air intérieur* : C.</b> <small>* 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).</small>
<b>Teintes</b>	Système à teinter (Blanc et toutes bases).
<b>Conditionnement</b>	1 L - 3 L - 10 L.

## MISE EN ŒUVRE

Les supports, travaux préparatoires et conditions d'application seront conformes aux Normes /DTU en vigueur.

### Préparation des fonds

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, micro-organismes, peintures écaillantes, résidus gras, sels, contaminants chimiques et salissures diverses,...

Selon les cas et en fonction des possibilités de chantier :

#### • Métaux ferreux :

Élimination de la calamine, rouille pulvérulente ou en plaque par grattage / brossage, piquage, martelage, meulage avec un degré de soin minimal de P St, ou mieux, par sablage avec degré de soin minimal Sa 2,5 et rugosité minimale moyen G puis dépoussiérage.

Éventuellement (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 (± 10 min). 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).

#### • Acier galvanisé à chaud et aluminium :

- Grattage/brossage/décapage pour éliminer les éléments non adhérents, contaminants de surface, sels de zinc et corrosion  
- Dérochage mécanique par projection d'abrasifs non métalliques (balayage)

#### • Acier prélaqué :

- Dépolissage à l'abrasif fin jusqu'à obtention d'une surface uniformément mate puis dépoussiérage.

#### • Métaux revêtus (en bon état) :

Nettoyage solvant ou avec un détergent alcalin type **NETTOYANT MULTIUSAGES**, rinçage / séchage.

Élimination 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.

### Travaux de finition

#### Processus

**ZOLMÉTAL** s'utilise en application multicouche directe en 2 à 3 couches selon degré de protection et teinte. Épaisseur moyenne par couche : 40 microns secs / 85 microns humides minimum sont recommandés pour une bonne protection anticorrosion. Application dans un délai aussi court que possible après la préparation de surface.

#### Matériel

Brosse, rouleau microfibres 5 mm (ne pas utiliser de rouleau rayé jaune), pistolet pneumatique (buse 1.6 à 2 mm), pistolet airless (buse 11 à 15 % ; pression 100 à 160 bars), pistolet électrostatique.

#### Dilution

Brosse, rouleau : prêt à l'emploi. Dilution conseillée à 5 % avec **DILUANT MS** pour augmenter la tension du film et le temps ouvert.

Pistolet : dilution avec **DILUANT MS** de 5 à 10 % en volume (pneumatique et airless), en fonction du matériel d'application utilisé.

Taux de dilution indicatifs, à adapter en fonction des conditions climatiques et particulières du chantier.

#### Nettoyage du matériel

Diluant **ZOLMÉTAL** ou diluant synthétique, immédiatement après usage.

#### Conditions d'application

- Température ambiante et de support supérieure à 7°C (précautions si T > 30°C).
- Humidité relative inférieure à 85 %.
- Support sec et non condensant.
- À l'abri du vent violent et du rayonnement direct du soleil.

#### Informations complémentaires

- Sur grande surface au rouleau, privilégier une dilution de 5% avec Diluant **ZOLMÉTAL** pour rallonger le temps ouvert afin d'éviter les reprises.
- Forte odeur déconseillé en usage intérieur en locaux occupés. Bien ventiler la pièce pendant l'application et le séchage.
- Durabilité estimée système **ZOLMÉTAL** selon norme ISO12944-5 :

CLASSE DE CORROSIVITÉ	PRÉPARATION DE SURFACE	Durabilité	
		Moyenne (5-15 ans)	Haute (>15 ans)
C2-Faible	SANS projection d'abrasif (PS12)	120µm (2-3 couches)	200µm (4-5 couches)
	AVEC projection d'abrasif (Sa2,5)	80µm (2 couches)	160µm (3-4 couches)
C3-Modérée	SANS projection d'abrasif (PS12)	200µm (4-5 couches)	/
	AVEC projection d'abrasif (Sa2,5)	160µm (3-4 couches)	200µm (4-5 couches)

Les épaisseurs mentionnées s'entendent pour le film sec.

## CONSERVATION

- 24 mois en emballage d'origine non entamé.
- Conserver dans un endroit frais et aéré. **SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT**

ET SANITAIRE

### Documents à consulter

- Étiquette informative de sécurité sur l'emballage.
- Fiche de Données de Sécurité sur **INTERNET** : [www.zolpan.fr](http://www.zolpan.fr)

NOTE IMPORTANTE SUR LES FICHES TECHNIQUES ZOLPAN : 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.



ZOLPAN SERVICES - 17 quai Joseph Gillet - 69316 Lyon cedex 04 - Tél : 04 72 10 70 60 - Fax : 04 72 10 70 73  
S.A.S au capital de 6 127 440 € - 972 503 387 RCS LYON - APE 2030 Z