



ZOLPAN
INDUSTRIE

METAL PU 274

Série 274 + durcisseur 775004

DEFINITION

Peinture polyuréthane anticorrosion bicomposante, utilisable en 1 ou 2 couches comme primaire et finition, présentant une excellente adhérence sur supports difficiles. Rapport de mélange volumique 9/1.

DESTINATION

- Protection et décoration des surfaces en travaux neufs ou d'entretien,
- Pour intérieur et extérieur,
- Adapté en particulier pour la mise en peinture de structures métalliques diverses, machines outil, panneaux sandwich avec finition Gel Coat, éléments du Bâtiment en matériaux mixtes (acier, alu, Gel Coat).

SUPPORTS

- Métaux ferreux,
- Aciers électrozingués ou galvanisés, aluminium, inox, cuivre,
- Gel Coat, PVC.

CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Très bonne tenue aux intempéries,
- ⇒ Adhérence directe sur de nombreux supports,
- ⇒ Anticorrosion : bonne tenue au Brouillard Salin pendant 500h pour 2 couches de METAL PU 274 avec une épaisseur de 40 à 50 µm secs par couche,
- ⇒ Teintes sans plomb.

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture fluide présentée en 2 pots à mélanger au moment de l'utilisation
Nature de la résine	Résine acrylique hydroxylée et polyisocyanate aliphatique
Aspect du film sec	Lisse, semi brillant
Extrait sec en poids	Base : 274 : (56 ± 4) % ; mélange : (55 ± 4) %
Extrait sec en volume	Base : 274 : (43 ± 2) % ; mélange : (43 ± 2) %
Teneur en COV	550g/l maximum, pour une dilution avec 5% Diluant 887160 ou 880146. Application uniquement dans une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement soumise à autorisation.
Densité	Mélange : 1,04 à 1,20 (variable selon la teinte)
Viscosité	Base : (90 ± 10) s coupe NF4 à 20°C
Point éclair	Supérieur à 21°C pour la base METAL PU 274, inférieur à 21°C pour le durcisseur 775004
Séchage à 20°C, HR 60% et 40 µm secs	Hors poussière : 30 mn Sec au toucher : 1 h Sec : 3 à 4 h Recouvrable : 24 à 72 h Durcissement complet : 7 jours Accélération possible : préséchage 10 mn à 20°C, séchage 20 à 30 mn à 60°C
Epaisseur recommandée	30 à 50 µm secs
Rendement théorique	(9 à 10) m ² /kg à 40 µm secs sur support lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 6 a / 7 b1

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 propres et sèches, 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 grenailage ou sablage à un degré de soin SA 2 minimum et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage - brossage à un degré de soin St 3.

Sur support peint ancien, adhérent et cohérent (ancienne finition polyuréthane ou époxydique), réalisez un ponçage ou un brossage métallique si nécessaire pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procédez à un lessivage ou dépoussiérage. Les surfaces grenillées ou sablées doivent être peintes aussitôt après.

Sur PVC, réaliser un dégraissage et un léger ponçage pour favoriser une bonne adhérence.

En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couche	1 ou 2 couches selon la protection anticorrosion désirée
Mise en œuvre	En poids : METAL PU 274 : 1000 g et durcisseur réf. 775.004 : 100 g En volume : METAL PU 274 : 9 volumes et durcisseur réf. 775.004 : 1 volume Bien mélanger les 2 composants avant application
Vie en pot	Utilisation du mélange limitée à 8h

Application	Matériel	Dilution
	Pistolet pneumatique	Diluer avec 5 % de diluant synthétique réf. 880146 ou Diluant lourd réf. 887160
	Pistolet électrostatique	Diluer avec 5 % de diluant réf. 880146
	Brosse (aspect pommelé possible)	Entre 0 et 5 % de diluant réf. 887160
	Rouleau (aspect pommelé possible)	

Nettoyage du matériel Diluant synthétique réf. 880146

RECOUVREMENT Par elle - même si nécessaire, 24 à 72 h après application, au delà un léger ponçage améliore l'adhérence.

RECOMMANDATIONS Conditions d'application :

- par température ambiante et du support comprise entre 5°C et 35°C,
- par humidité relative inférieure à 75%,
- sur support non condensant : la température de support doit être au moins 3°C supérieure au point de rosée.

TEINTES Mise à la teinte par le système à teinter ZOLPACHROM Industrie

CONDITIONNEMENT	METAL PU antico 274	5,000 kg	20,000 kg
	Durcisseur réf. 775004	0,5 kg	2 kg

CONSERVATION 18 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 : 29 juin 2010