



ZOLPAN
INDUSTRIE

METALANTICO 219

Référence 219151

DEFINITION Peinture glycérophtalique satinée, pigmentée au phosphate de zinc, diluable au White Spirit, utilisable comme primaire et comme finition.

DESTINATION

- Intérieur et extérieur,
- Protection anticorrosion des structures métalliques et équipements industriels en environnement industriel et urbain moyennement pollué par application de 2 couches sur métaux ferreux non peints,
- Travaux neufs ou de maintenance.

SUPPORTS Métaux ferreux soigneusement dégraissés et dérouillés

CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Dilution au White Spirit,
- ⇒ Bonne tenue anticorrosion,
- ⇒ Bonne tenue aux intempéries,
- ⇒ Multicouche : utilisable comme primaire et comme finition.

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture liquide monocomposante
Nature de la résine	Résine alkyde moyenne en huile
Aspect du film sec	Satiné
Extrait sec en poids	(61 ± 2) %
Extrait sec en volume	(40 ± 2) %
Teneur en COV	500 g/L maximum. Valeur limite UE pour ce produit (cat.A/i) : 500g/L (2010)
Densité	1,20 ± 0,02
Viscosité	(100 ± 20) s coupe Afnor à 20°C
Point éclair	Supérieur à 21°C
Séchage à 20°C et 60% HR et 40 µm secs	Sec au toucher : 4 heure Surcouchable : après 24 h Le séchage est retardé par temps froid et humide
Epaisseur recommandée	30 à 50 µm secs
Rendement théorique	8 à 9 m ² /kg à 40 µm secs 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 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, réalisez un ponçage ou un brossage métallique si nécessaire pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procédez à un lessivage ou dépoussiérage. En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couche(s) 1 couche si seul l'aspect décoratif est recherché
2 couches en protection anticorrosion

	Matériel	Dilution
Application	Pistolet pneumatique	Env. 5 % de White Spirit
	Pistolet haute pression	Peinture prête à l'emploi
	Brosse uniquement pour petites surfaces	

Nettoyage du matériel White Spirit

RECOUVREMENT Après 24 h de séchage par elle même ou les finitions glycérophtaliques METALKYD 316 ou 319

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 du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée.

Sur supports ferreux non peints, 2 couches de METALANTICO 219151, avec 30 à 50 µm secs par couche, sont nécessaires pour assurer une bonne protection anticorrosion.

TEINTE gris C21

CONDITIONNEMENT 25 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 : 15 juillet 2010