



METAL PU STRUCTURE 373

Série 373 + durcisseur 775003

DEFINITION Peinture de finition polyuréthane bicomposante, avec aspect structuré semi-brillant, en phase solvant, réticulée par le durcisseur polyisocyanate aliphatique réf. 775003, avec le rapport de mélange volumique 8/1 .

DESTINATION

- Intérieur et extérieur, en environnement rural, urbain ou industriel (jusqu'à corrosivité élevée, appliqué sur primaire époxy PRIMEPOX 166 ou 168),
- Protection anticorrosion et décoration de structures métalliques, machines-outils, station de lavage industrielle, meubles de bureau.

SUPPORTS Métaux ferreux, aciers électrozingués ou galvanisés, préalablement apprêtés avec un primaire époxy anticorrosion PRIMEPOX 168 ou 166.

**CARACTERISTIQUES
ESSENTIELLES**

- ⇒ Aspect structuré,
- ⇒ Bonne tenue anticorrosion du système PRIMEPOX 168 + METAL PU 373,
- ⇒ Très bonne tenue aux intempéries, bonne tenue aux UV,
- ⇒ Excellente résistance aux ambiances chimiques,
- ⇒ Résiste à la chaleur jusqu'à des températures de 165°C en pointe et 140°C en continu avec changement de teinte possible,
- ⇒ Teintes sans plomb.

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture thixotropée présentée en deux composants à mélanger avant l'application
Nature de la résine	Résine acrylique hydroxylée et isocyanate aliphatique
Aspect du film sec	Structuré semi-brillant
Extrait sec en poids	(65 ± 3) % (mélange)
Extrait sec en volume	(48 ± 3) % (mélange)
Teneur en COV	Mélange : 470 g/L maximum. Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500g/L (2010). Consulter notre service technique pour une valeur exacte selon la teinte.
Densité à 20°C	Variable selon la teinte, base : 1,34 ± 0,03, mélange : 1,32 ± 0,03
Point éclair	Supérieur à 21°C
Séchage à 20°C, HR 60% et 50 µm secs	Hors poussière : 15 mn Sec au toucher : 1 h Durcissement complet : 7 jours Accélération possible 30 mn à 60°C ou 80°C
Epaisseur recommandée	30 à 70 µm secs par couche
Rendement théorique	(9 à 10) m ² /kg pour 50 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 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. Application sur métaux ferreux ou non ferreux revêtus d'un primaire époxydique anticorrosion PRIMEPOX 166 ou 168. Sur support peint ancien, adhérent et cohérent (ancienne finition polyuréthane ou époxydique), réalisez un ponçage ou un brossage métallique 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 couches	1 couche	
Mise en œuvre	en poids : METAL PU 373 : 100 g	et durcisseur réf. 775003 : 10 g
(proportion du mélange)	en volume : METAL PU 373 : 8 volumes	et durcisseur réf. 775003 : 1 volume
	Bien mélanger les 2 composants avant application, Durée de mûrissement du mélange : 15 mn.	
Vie en pot	Utilisation du mélange limitée à 2 h	

Application	Matériel	Dilution
	Pistolet pneumatique à gravité ou à pot sous pression	Prêt à l'emploi

Nettoyage du matériel
RECOUVREMENT Diluant synthétique réf. 880146
Par elle - même si nécessaire, 24 à 72 h après application,
au delà un léger ponçage améliore l'adhérence.

RECOMMANDATIONS Attention pour obtenir un bel aspect structuré,
le **durcisseur polyisocyanate recommandé est la référence 775003**, donc utilisation
d'un durcisseur différent de la référence courante 775004.

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 avec le système à teinter ZOLPACHROM Industrie

CONDITIONNEMENT	METAL PU STR 373	5 kg	25 kg
	Durcisseur réf. 775003	0,5 kg	2,5 kg

CONSERVATION 1 an 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 : 10 octobre 2019