



**ZOLPAN**  
**INDUSTRIE**

## PEINTURE REACTIVE

Référence 141150

---

### DEFINITION

Peinture réactive monocomposante, aspect gris métal en phase solvant

---

### DESTINATION

- Couche d'accrochage pour métaux ferreux et non ferreux,
  - Utilisable comme monocouche en intérieur à faible corrosivité
- 

### SUPPORTS

Acier, fonte,  
Acier galvanisé, inox, aluminium, acier électrozingué : sur ces supports à adhérence difficile, diluer avec env. 15 % de diluant réactif réf. 147.807

---

### CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Excellent accrochage sur métaux ferreux et non ferreux,
  - ⇒ Tenue à la chaleur jusqu'à 250°C,
  - ⇒ Recouvrement par toute finition mono ou bicomposante usuelle,
  - ⇒ Séchage rapide,
  - ⇒ Soudable à une épaisseur de 10 à 15 µm secs,
  - ⇒ Point éclair supérieur à 21°C
- 

### CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture fluide monocomposante
Aspect du film sec	Mat - satiné
Extrait sec en poids	(34 ± 2) %
Extrait sec en volume	(19 ± 2) %
Teneur en COV	700 g/L maximum sans dilution. Application uniquement dans une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement soumise à autorisation.
Densité	1,01 ± 0,02
Viscosité	(75 ± 10) s coupe NF4 à 20°C
Point éclair	Supérieur à 21 °C
Séchage à 20°C , HR 60% et 20 µm secs	Hors poussière : env. 20 – 25 mn Sec au toucher : env. 40 – 45 mn Surcouchable : 1h30 à 2 h
Epaisseur conseillée	10 à 20 µm secs
Rendement théorique	(9,5 ± 0,5 ) m <sup>2</sup> /kg à 20 µm secs sur supports lisses et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 7c

---

### MISE EN ŒUVRE

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

### PREPARATION DES SUPPORTS

Les surfaces 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 de 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 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 couche régulière d'environ 20 µm secs en évitant toute surépaisseur

	Matériel	Dilution
Application	pistolet pneumatique	env. 10 à 20% de diluant réactif réf. 147807 pour améliorer l'adhérence sur support difficile tel le galva
viscosité d'application : env. 25 s coupe NF4 à 20 °C		

Nettoyage du matériel Diluant réf. 887126 aussitôt après application

## RECOUVREMENT

- Par toutes finitions ZOLPAN Industrie courantes, mono ou bicomposantes,
- Amenant une protection anticorrosion temporaire, en exposition extérieure, cette peinture doit être recouverte dans un délai assez court par une finition adaptée aux conditions d'exposition du revêtement.

## RECOMMANDATIONS

- Ne pas dépasser plus de 20 µm en épaisseur sèche sous peine de nuire à l'accrochage au support,
- Conditions d'application :
  - par température ambiante et de 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.

## TEINTE

Gris métal

## CONDITIONNEMENT

18 kg

## CONSERVATION

6 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,  
- Voir 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 janvier 2010