

Antirouille Finition

Primaire et finition antirouille au phosphate de zinc destiné à la protection de métaux ferreux.

PROPRIÉTÉS

- Excellente protection antirouille par action inhibitrice
- Séchage et recouvrement courts
- Bonne tenue aux intempéries
- Très bon accrochage sur supports sains et préalablement préparés

DESTINATION

Primaire et finition antirouille pour structures ferreux exposées à une atmosphère moyennement agressive.

- Charpentes métalliques
- Réservoirs
- Tuyauteries
- Pylônes
- Machines
- Menuiseries métalliques

RENDEMENT

La qualité et la préparation des fonds seront conformes au DTU 59-1.



1 COUCHE

7 à 9 m²/kg

TEINTES

5

Gris, blanc, noir, rouge marron



CONDITIONNEMENT



4Kg



20Kg

1 an en emballage plein et fermé dans un endroit frais et aéré.

ASPECT DU FILM SEC : **SATINÉ**

MASSE VOLUMIQUE : **1.2 Kg/L**

POINT ÉCLAIR : **entre 40°C et 55°C**



EXTRAIT SEC EN VOLUME : **±52%** selon ISO 3222-7 jours à 20°C

NOMBRE DE COMPOSANTS : **1**

MATÉRIEL & DILUTION

Diluant

Matériel

F33	Brosse ou rouleau 	0 à 5%
	Pistolet pneumatique	10 à 20%
	Pistolet Airless 	0 à 5%

Nettoyage du matériel : F33

SÉCHAGE

A 20°C et hygrométrie normale

Hors poussière

Sec au toucher

Recouvrable



2 à 4 heures



6 à 8 heures



24 heures

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DES SUPPORTS

- **Supports neufs** : dégraissage puis décapage à l'abrasif au degré Sa2 (selon ISO 8501-1988) avec une rugosité profil «moyen G» (selon NF EN ISO 8503-2) minimum ou grattage, brossage au degré St3.
- **Anciens supports** : éliminer la rouille, la graisse et les anciennes peintures non adhérentes par grattage, brossage, meulage ou ponçage.
- **Entretien** : lavage HP, élimination de la rouille et des anciens revêtements non adhérents et retouches des zones mises à nu par application d'une ou de préférence deux couches de **ANTIROUILLE FINITION**.





PROCESSUS D'APPLICATION

