

FERROMINE

Primaire alkyde modifié à haut extrait sec



DEFINITION

Primaire glycéroptalique anticorrosion de présentation à haut extrait sec.

DESTINATION

- Protection anticorrosion sur métaux ferreux en atmosphère rurale ou urbaine.
- Mise en peinture d'ouvrage métallique en acier (tuyauterie, charpentes métalliques, gardes corps, pièces de serrurerie,...).
- Travaux neufs et rénovation.

PROPRIETES

- Assure une protection anticorrosion de l'acier renforcée avec sa pigmentation étudiée.
- Séchage et recouvrement rapide.
- Plus de 200 teintes réalisables sur notre système de machines à teinter "Industrie".

NOTA : Pour une bonne tenue extérieure, FERROMINE doit être recouvert par une finition de type PRESTOLUX FWS ou ZINCOLAC (voir chapitre COMPATIBILITE)

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat satiné
Teintes	: selon nuanciers RAL et AFNOR
Nombre de composants	: 1
Masse volumique	: 1,42 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 63,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 77,0 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 45 µm
Film humide	: 70 µm
Rendement théorique	: 10 m ² /kg pour 45 µm secs



FERROMINE

Primaire alkyde modifié à haut extrait sec

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut

Dégraissage suivi d'un grattage/brossage mini St2, les performances du revêtement seront améliorées par un décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007

Ancien revêtement

FERROMINE est adapté pour le recouvrement de certains anciens fonds à condition qu'ils soient en bon état. Dans tous les cas, il est nécessaire de réaliser un essai de convenance (application suivie d'un essai d'adhérence après séchage complet) afin de valider la compatibilité des produits ainsi que la préparation de surface choisie.

APPLICATION

Température support : Comprise entre +5°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 68-69 v01

Dilution : 0 à 5 %

Buse : 0.015-0.017

Pression à la buse : 150-200 bars

Rapport de pompe mini : 30/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 68-69 v01

Dilution : 10 à 20 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-4 bars

BROSSE

Diluant : 54-190

Dilution : 0 à 5 %

ROULEAU

Diluant : 54-190

Dilution : 0 à 5 %

SOLVANT DE NETTOYAGE : 68-69 v01





FERROMINE

Primaire alkyde modifié à haut extrait sec

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	2 heures	4 heures	6 heures	Non critique.
20°C	1 heure 30	2 heures	3 heures	Non critique.
30°C	1 heure	1 heure 30	2 heures	Non critique.

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, PRESTOPRIM MAT, PRESTOPRIM A/C, MONOCOUCHE SR 75.
Couche(s) suivante(s) FERROSOTER PC, ZINCOLAC, PRESTOLUX FWS, BIOFER,...

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36005 Famille I Classe 4a/10h
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 500 g/l (2010)
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 470 g/l de COV
COV sous forme de livraison 250 g/kg ou 345 g/L

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair Compris entre 23°C et 55°C
Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur
Conservation 2 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.
Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

CONDITIONNEMENT

Emballage
7 kg
25 kg
250 kg