

# FERROSOTER PC

Glycérophtalique



## DEFINITION

Finition apportant un aspect décoratif brillant.

## DESTINATION

Protection des :  
- Charpentes métalliques,  
- Ouvrages d'art,  
- Matériels, etc...déjà revêtus d'un primaire inhibiteur de corrosion approprié.

Décoration de :  
- Supports en bois,  
- Supports plâtre et dérivés,correctement imprimés.

Ne convient pas en immersion.

## PROPRIETES

Très bonne imperméabilité à l'eau.  
Bonne résistance en atmosphère chimique diluée.  
Excellente tenue aux intempéries.

Plus de 1500 teintes réalisables sur notre système de machine à teinter "Industrie".

## AGREMENTS

EDF : Entre dans la composition des systèmes inscrits au FNP (Fichier National des Peintures) sous les numéros 370 et 381.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Brillant
Teintes	: selon nuancier RAL/AFNOR, autres teintes nous consulter
Nombre de composants	: 1
Masse volumique	: 1,25 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>
Extrait sec en volume	: 49,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 64,0 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 50 µm
Film humide	: 100 µm
Rendement théorique	: 10 m <sup>2</sup> /l pour 50 µm secs



## FERROSOTER PC

Glycérophtalique

### MISE EN OEUVRE

#### PRÉPARATION DE SURFACE

Le support sera propre, sec et traité avec un système anticorrosif compatible. Voir paragraphe compatibilités ou consulter nos services techniques.

#### APPLICATION

Température support : Comprise entre +10°C et +45°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 10°C et 45°C  
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

#### PISTOLET AIRLESS

Diluant : 68-69 v01  
Dilution : 0 à 5 %  
Buse : 0.011-0.013  
Pression à la buse : 150-200 bars  
Rapport de pompe mini : 30/1

#### PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 68-69 v01  
Dilution : 10 à 15 %  
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



## FERROSOTER PC

Glycérophtalique

### DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	2 Å 4 heures	10 Å 12 heures	24 heures	4 Å 5 semaines puis lavage HP
20°C	1 Å 2 heures	5 Å 6 heures	15 heures	2 Å 3 semaines puis lavage HP
30°C	0 heure 30	3 Å 4 heures	7 heures	1 Å 2 semaines puis lavage HP

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) FERROSOTER PRIMAIRE, PRESTOPRIM A/C, PRESTOPRIM MAT, PRESTOFER, FERROMINE, MONOPRIMER 58-86, MONOCOUCHE SR 75, MONOCOUCHE 4415.  
Couche(s) suivante(s) Lui-même, PRESTOLUX FWS.

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 4a  
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 500 g/l (2010)  
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 475 g/l de COV

### 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
1L
5L
15L