

MULTIFACE HYDRO

Primaire acrylique modifié hydrodiluable



DEFINITION

Primaire d'accrochage universel en phase aqueuse

DESTINATION

Revêtement d'accrochage pour divers supports :

- acier brut (en intérieur). Pour une utilisation en extérieur, doit être recouvert d'une laque de finition type Zincolac ou Zincolac"O",
- acier galvanisé déroché- métaux non ferreux (aluminium, zinc, cuivre),
- PVC (type gouttière, plinthe électrique),
- anciennes peintures en bon état,
- bois et dérivés.

Travaux neufs et rénovation.

PROPRIETES

- Excellente adhérence.
- Recouvrable par tous types de finitions (acrylique, glycéro, PU) en phase aqueuse ou en phase solvant.
- Séchage rapide.
- Faible odeur.
- Barrière protectrice contre l'oxydation des supports.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Blanc, autres teintes nous consulter
Nombre de composants	: 1
Masse volumique	: 1,43 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 42,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 58,5 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 40 µm
Film humide	: 95 µm
Rendement théorique	: 10,5 m ² /l pour 40 µm secs



MULTIFACE HYDRO

Primaire acrylique modifié hydrodiluable

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Les travaux préparatoires seront conformes au DTU 59-1.

Acier brut

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007.

Acier galvanisé et zinc

Balayage à l'abrasif fin ou dérochage avec METONET suivi d'un rinçage à l'eau claire.

Aluminium

Balayage à l'abrasif fin ou ponçage léger suivi d'un dépoussiérage.

INOX

Balayage par jet d'abrasif ou ponçage.

PVC rigide

Dégraissage soigné, ponçage léger suivi d'un dépoussiérage. Il est nécessaire de réaliser un essai de convenue : application suivie d'un essai d'adhérence après séchage complet.

Anciens revêtements

Les anciens fonds mal adhérents seront éliminés et les points de corrosion seront traités par grattage / brossage jusqu'au degré P St2 selon ISO 8501-2:1994. Dans tous les cas, il est nécessaire de réaliser un essai de convenue (application suivie d'un essai d'adhérence après séchage complet) afin de valider la compatibilité des produits.

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 10°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

PISTOLET AIRLESS

Diluant : EAU

Dilution : 0 à 5 %

Buse : 0.013-0.017

Pression à la buse : 150-200 bars

Rapport de pompe mini : 30/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : EAU

Dilution : 5 à 10%

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars

BROSSE

Diluant : EAU

Dilution : 0 à 5 %

ROULEAU

Diluant : EAU

Dilution : 0 à 5 %

SOLVANT DE NETTOYAGE : EAU ou 68-69 v01 si le produit a sÃ©chÃ©



MULTIFACE HYDRO

Primaire acrylique modifié hydrodiluable

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	2 heures	3 heures	5 heures	Non critique.
20°C	1 heure	2 heures	3 heures	Non critique.
30°C	0 heure 30	1 heure	2 heures	Non critique.

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, MONOPRIMER 58-86, FERROSOTER PRIMAIRE, PRESTOPRIM A/C, EPODUX PRIMER 61-134 V01...

Couche(s) suivante(s) Lui-même, STRIACRYL "O", ZINCOLAC, ZINCOLAC"O", FERROSOTER PC, POLYSTRIA V01, AQUASTRIA, DECONATURE....

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 7b2
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 140 g/l (2010)
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 70 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair Non concerné

Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation 2 ans minimum en emballage plein et fermé. Stocker à l'abri du gel et des fortes chaleurs.

Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

CONDITIONNEMENT

Emballage
1 l
2.5 l
15 l