

FERROTHANE

Polyuréthane Satiné

DEFINITION

Revêtement polyuréthane satiné surface tolérant, applicable en forte épaisseur. FERROTHANE peut être utilisé en MONOCOUCHE ou comme FINITION de systèmes époxydes.

DESTINATION

Subjectile(s) : Primaire adpaté
Acier brut
Anciens fonds

Exposition(s) : Intérieur
Extérieur

PROPRIÉTÉS

Présente une excellente rétention de l'aspect.
Pouvoir garnissant élevé.

Permet d'appliquer des couches épaisses jusqu'à 220 µm au pistolet airless.

Plus de 1500 teintes réalisables sur notre système machine à teinter "Industrie". Température limite de service 120 °C.

AGREMENTS

ACQPA




33151

COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUX PRIMER 61-134 v01 EPODUX HV PC EPODUX BR 100 FERROCOTE PRIMODUX H MONOCOUCHE SR 75 MONOPRIMER 58-86 ANTIROUILLE MAT 55-17 ...	Lui-même POLYSTRIA v01.

*Pour tous produits non mentionnés dans les listes de compatibilité, consulter nos services techniques.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Satiné
TEINTES	selon nuancier RAL/AFNOR, autres teintes nous consulter
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 90/10 En volume : 87/13
DENSITÉ	1,36 +/- 0,05 g/cm³
EXTRAITS SECS	En poids : 73,0 +/-2% En volume : 58,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	100 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	170 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	5,8 m²/l pour 100 µm secs
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Famille I Classe 6a
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/j : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 500 g/L de COV
COV DANS L'AIR INTÉRIEUR	 * Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).
CONDITIONNEMENTS	4L - 15L

Les masses volumiques, extraits secs volumiques et pondéraux sont donnés pour le mélange A+B, SANS DILUTION, et sur le blanc pour les produits de finition. Les caractéristiques liquides des produits sont données pour une température de 20°C.

DURÉE DE VIE EN POT - SÉCHAGE - RECOUVREMENT

ÉPAISSEUR DU FILM 100 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	6 heures	10 heures	16 heures	48 heures	Non critique.
20°C	3 heures	6 heures	8 heures	24 heures	Non critique.
30°C	1 heure 30	3 heures 30	5 heures	12 heures	Non critique.

La dilution peut influencer sur la durée de vie en pot. La dilution, l'hygrométrie et les conditions d'aération peuvent influencer sur le temps de séchage.

FERROTHANE

MISE EN ŒUVRE

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination avant mise en peinture.

PRÉPARATION DE SURFACE

SUBJECTILE(S) :	RECOMMANDÉ
Primaire adpaté	Lavage HP suivi d'un grattage/brossage des zones corrodées au degré P St3 selon ISO 8501-2 : 1994. Réaliser des prétouches sur les zones mises à nu avec un primaire adapté afin de reconstituer les épaisseurs (voir paragraphe COMPATIBILITE).
Acier brut	Atmosphères C1 et C2 : Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007. A partir d'atmosphère C3 : Application sur primaire époxy compatible.
Anciens fonds *	Revêtement compatible, intact et adhérent. Lavage HP + PSt 2 (ISO 8501-1)

*Un essai de convenance (application et essai d'adhérence après séchage) est recommandé afin de valider la compatibilité des produits.

CONDITIONS D'APPLICATION

MÉLANGE	Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 15°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.		
TEMPS DE MÛRISSEMENT	15 mn		
CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES	Température ambiante : Hygrométrie :	La température devra être comprise entre 5°C et 40°C 85% maximum	
TEMPÉRATURE	Du 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.	
	Du produit :	Comprise entre 10°C et 35°C	
ARRÊT TECHNIQUE	Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 62-162 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.		

L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de brillance ou de teinte.

APPLICATION

MATÉRIEL D'APPLICATION	DILUTION*	BUSE	PRESSION À LA BUSE	RAPPORT DE POMPE MINI	REMARQUES
PISTOLET AIRLESS	5 à 15 %	0.013-0.017 (pouces)	150-200 bars	45 : 1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	0 à 20 %	selon matériel	3-5 bars	-	(1)
BROSSE	0 à 20 %	-	-	-	-
ROULEAU	0 à 20 %	-	-	-	-
DILUANT	62-162		SOLVANT DE NETTOYAGE	62-162	-

* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier. Un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure et une perte d'opacité.

Remarque(s)

(1) Épaisseurs réalisable en plusieurs passages.

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair	: BASE compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR compris entre 23°C et 55°C
Conservation	: DLUO : 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 (FDS) en vigueur.
Transport et étiquetage	: Se reporter à la FDS établie selon les Directives Européennes en vigueur.
Gestion des déchets	: Déchet industriel souillé (DIS). Pour plus de détail, se rapporter à la FDS.