FERROTHANE

Polyuréthane Haut Extrait Sec

ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR*
A
A+ A B C
*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)

DEFINITION

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

DESTINATION

Pour structures métalliques exposées à un environnement agressif, telles que :
- Ouvrages d'art,
- Réservoirs de stockage, conteneurs,
- Matériels et ossatures des industries chimiques,
- Machines-outils, matériels spécialisés, etc...

PROPRIETES

Applicable en direct sur :
- Anciens fonds en bon état
- Acier décapé Sa 2 1/2
- Acier déjà revêtu, ayant subi un décapage sélectif à l'eau Ultra Haute Pression.
- Acier galvanisé, déroché

Permet d'appliquer des couches épaisses jusqu'à 220 µm au pistolet airless.
Présente une excellente rétention de l'aspect.
Pouvoir garnissant élevé.

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

AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 33151
Entre dans la composition des systèmes certifiés suivants : C3ANV1482, C3ANV1521, C4ANV474, C4ANV1481, C4ANV1520, C3AMV1482, C3ANV1521, C4AMV474, C4AMV1481, C4AMV1520, C3ZNV1132 et C4ZNV1133.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Satiné
Teintes	: selon nuancier RAL/AFNOR, autres teintes nous consulter
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 90/10
Rapport de mélange en volume	: 87/13
Masse volumique	: 1,36 +/- 0,05 g/cm³
Extrait sec en volume	: 58,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 73,0 +/-2%
Epaisseur recommandée	: 100 µm
Film humide	: 170 µm
Rendement théorique	: 5,8 m²/l pour 100 µm secs

FERROTHANE

Polyuréthane Haut Extrait Sec

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

MAINTENANCE

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 chapitre COMPATIBILITE).

NEUVAGE

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.

Acier galvanisé

Nettoyage suivi d'un dérochage au METONET, en cas de présences de traces d'oxydes, procéder à leur élimination par tout moyen mécanique approprié (grattage/brossage ou balayage à l'abrasif fin).

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 entrainer un phénomène de coulure.

Temps de mûrissement : 15 mn

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	6 heures
20°C	3 heures
30°C	1 heure 30

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%

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.

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 62-162
Dilution : 5 à 15 %
Buse : 0.017-0.021
Pression à la buse : 150-200 bars
Rapport de pompe mini : 45/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 62-162
Dilution : 0 à 20 %
Buse : selon matériel
Pression à la buse : 3-5 bars
Epaisseurs réalisables en plusieurs passages.

BROSSE

Diluant : 62-162
Dilution : 0 à 20 %

ROULEAU

Diluant : 62-162
Dilution : 0 à 20 %

SOLVANT DE NETTOYAGE : 62-162

FERROTHANE

Polyuréthane Haut Extrait Sec

DURCISSEMENT

	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
Température	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	10 heures	16 heures	48 heures	Non critique.
20°C	6 heures	8 heures	24 heures	Non critique.
30°C	3 heures 30	5 heures	12 heures	Non critique.

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s)	Lui-même, EPODUX PRIMER 61-134 v01, EPODUX HV PC, EPODUX BR 100, FERROCOTE, CHIMICOTE, CHIMICOTE ST, PRIMODUX H,MONOCOCHE SR 75, MONOPRIMER 58-86, ANTIROUILLE MAT 55-17,...
Couche(s) suivante(s)	Lui-même, POLYSTRIA v01.

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR	Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6a
COV (Directive 2004/42/CE)	Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010) Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair	BASE : compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR : 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

KIT	BASE	DURCISSEUR
4L	3.5 L	0.5 L
15L	13.1 L	1.9 L

Maestria PEINTURES & SYSTÈMES
Laboratoire Recherche & Développement - Usine - Administration
Z.I. -1, rue Denis Papin - 09100 PAMIERS - Tél. 05 61 67 97 40 - Fax : 05 61 67 05 47
Contact : accueil@maestria.fr - Site internet : www.maestria.fr

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant tout mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche relative au même produit. Les données techniques ci dessus n'entraînent pas l'acceptation des garanties.