

# PINTALU 600 PRIMAIRE

Silicone pigmenté au zinc

## DEFINITION

Primaire du système PINTALU 600 pour la protection de parois en acier soumises à des températures élevées (jusqu'à 600°C en pointe).

## DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut

Exposition(s) : Intérieur  
Extérieur (si recouvert)  
Haute température

## PROPRIETES

Grâce à sa pigmentation riche en zinc métal, le PINTALU 600 PRIMAIRE :

- Résiste aux hautes températures,(jusqu'à 600°C en pointe);
- Assure une protection anticorrosion très efficace.

Avant la première mise en chauffe, le produit est sensible à la manipulation.

## COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même.	PINTALU 600 FINITION.

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

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	1
ASPECT	Mat
TEINTES	Gris
DENSITÉ	2,37 +/- 0,10 g/cm <sup>3</sup>
EXTRAITS SECS	En poids : 84,0 +/- 2% En volume : 58,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	40 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	70 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	14,5 m <sup>2</sup> /l pour 40 µm secs - 23,20 m <sup>2</sup> /pour 25 µm secs
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Famille I Classe 10c
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/i : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 485 g/L de COV
CONDITIONNEMENTS	2.5 L - 10 L

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

## SÉCHAGE - RECOUVREMENT

ÉPAISSEUR DU FILM 40 µm secs	SÉCHAGE		RECOUVREMENT		MISE EN SERVICE
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum	
10°C	3 heures	/	3 heures	selon présence de sels de zinc	24 heures
20°C	2 heures	/	1 heure	selon présence de sels de zinc	18 heures
30°C	0 heure 45	/	0 heure 45	selon présence de sels de zinc	12 heures

La dilution, l'hygrométrie et les conditions d'aération peuvent influer sur le temps de séchage.

# PINTALU 600 PRIMAIRE

## MISE EN ŒUVRE

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

### PRÉPARATION DE SURFACE

SUBJECTILE(S) :	RECOMMANDÉ
Acier brut	Sa 3 (ISO 8501-1); Moyen G (ISO 8503-2; Ra 10-12,5µm)

### CONDITIONS D'APPLICATION

CONDITIONS ATMOSPHERIQUES	Température ambiante : La température devra être comprise entre 10°C et 40°C Hygrométrie : 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

L'exposition prématuée 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	0 à 3 %	0.013-0.015 (pouces)	100-150 bars	30 : 1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	10 à 20 %	selon matériel	3-5 bars	-	-
BROSSE	Prêt à l'emploi	-	-	-	-
ROULEAU	Prêt à l'emploi	-	-	-	-
DILUANT	68-69 V01		SOLVANT DE NETTOYAGE	68-69 V01	-

\* 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.

## HYGIENE ET SECURITE

- Point d'éclair* : Inférieur ou égal à 21°C
- Conservation* : DLUO : 1 an minimum en emballage plein et fermé. Stocké à l'abri entre 5°C et 40°C.
- 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.