

A09

TRAITEMENT DES MÉTAUX



**ARREGHINI®**

ITALIAN PAINTS SINCE 1950





# TRAVAUX 09

## TRAITEMENT DES MÉTAUX

*Le secteur du bâtiment et de la construction utilise depuis toujours le métal à grande échelle pour sa robustesse et sa résistance, avec un usage massif de produits issus de la sidérurgie tels que l'acier et la fonte, des matériaux adaptés à la réalisation de structures de toutes dimensions.*





# SOMMAIRE

## 7 ANALYSE DIAGNOSTIQUE DU PROBLÈME

## 9 LA CORROSION

*L'atmosphère*

*L'atmosphère marine*

*Environnement industriel*

## 11 PROTECTION DU MÉTAL

*Facteur: isolement de la surface métallique par rapport à l'environnement extérieur*

*Facteur: évaluation de la corrosivité de l'environnement*

*Facteur: évaluation des éventuelles conditions particulières de corrosio*

## 16 CAPACITÉ DE CONTRÔLE DE LA CORROSION

## 17 LES SOLUTIONS

*Traitement de protection*

*Traitements de préparation à la protection de surface*

*Choix du système de protection*

## 20 TYPES DE PEINTURES POUR LA MAINTENANCE DES OUVRAGES EN FER

## 21 SYSTÈMES ANTICORROSION POUR MÉTAUX ET ALLIAGES NON FERREUX

*(aluminium, laiton, acier galvanisé, cuivre, bronze)*

## 37 SYSTÈMES ANTICORROSION POUR MÉTAUX NON FERREUX

*(acier galvanisé, aluminium et autres alliages légers)*





# ANALYSE DIAGNOSTIQUE DU PROBLÈME

## LE MÉTAL LE PLUS UTILISÉ EN CHARPENTE EST L'ACIER

*Le métal le plus couramment utilisé en charpente est l'acier. L'acier est un alliage fer-carbone (carbone <2,06 %) qui fond à une température inférieure à celle du fer et qui, grâce à la présence de carbone, présente des caractéristiques supérieures de résistance, d'élasticité et de durabilité. En revanche, la malléabilité, la ductilité et la soudabilité s'en trouvent réduites.*

*Selon les proportions de carbone et de fer, l'acier est classé en cinq catégories: extra doux, doux, demi-dur, dur et très dur.*

*Dans l'histoire de la construction, l'un des principaux problèmes mis en évidence dès les premières utilisations du fer a été sa forte oxydabilité sous l'action des agents atmosphériques. Ce problème a traversé les siècles jusqu'à aujourd'hui, même si les phénomènes liés à l'oxydation — ou plus précisément à la corrosion — font désormais l'objet d'une attention constante de la part des professionnels travaillant les structures en acier.*

## LA CORROSION

*La corrosion désigne toute réaction entre un métal et les éléments de l'environnement conduisant à une combinaison chimique du métal.*

*Ces réactions sont classées en deux grands groupes aux caractéristiques physico-chimiques différentes:*

■ **PROCESSUS DE CORROSION CHIMIQUE**

■ **PROCESSUS DE CORROSION ÉLECTROCHIMIQUE**

*C'est à ce deuxième groupe qu'appartiennent tous les phénomènes de corrosion des métaux en solution électrolytique, par exemple lorsqu'ils sont exposés à l'atmosphère, où une fine pellicule liquide à caractère électrolytique est toujours présente sur la surface métallique.*



# LA CORROSION

*L'effet visible le plus connu de la corrosion est la formation de rouille, constituée essentiellement d'oxyde de fer ( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), ainsi que d'hydrates et de carbonates basiques de fer. Sa formation implique des réactions chimiques avec le dioxyde de carbone, le dioxyde de soufre, l'humidité et l'oxygène.*

*Pour que les conditions de corrosion se produisent à température ambiante, la présence simultanée d'oxygène et d'eau — sous forme liquide ou de vapeur — est indispensable, cette dernière jouant le rôle d'électrolyte.*

*Étant donné que les surfaces des ouvrages en acier présentent toujours des zones physiquement ou chimiquement différentes, il se crée entre certaines zones (prises par paires) des différences de potentiel qui, en présence d'humidité, provoquent un passage de courant électrique.*

## L'ATMOSPHÈRE

*Comme l'humidité présente dans l'atmosphère est généralement polluée par des acides, de minuscules « piles électriques » se forment entre tous les points présentant une différence de potentiel, générant ainsi un circuit ionique dans le film d'eau et un circuit électronique dans le fer: c'est de là que naît la rouille.*

*Les ions ferreux ont en effet tendance à se diffuser autour de l'anode avant de se combiner pour former la rouille, qui apparaît sous forme « spongieuse » et adhère faiblement à l'acier.*

## L'ATMOSPHÈRE MARINE

*Lorsque la structure se trouve dans des conditions environnementales particulièrement défavorables, le phénomène s'aggrave rapidement. En effet, l'atmosphère marine accélère la formation de rouille car, en plus de la présence d'eau et d'oxygène, l'eau de mer agit comme un électrolyte reliant la cathode à l'anode, tandis que la présence d'ions chlorure favorise la corrosion du fer.*



## ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL

*Une situation similaire, voire plus grave, se rencontre dans les environnements industriels en raison de la présence constante de sulfates dans l'atmosphère. Lorsque ces conditions persistent, on observe une perte de métal au niveau des zones anodiques, et cette perte peut être suffisamment importante pour provoquer la formation de cavités notables. Il arrive parfois que le métal soit même perforé.*

*Le coût de la corrosion est estimé à environ 4 % du produit intérieur brut d'un pays industrialisé.*

## L'OXYDATION

*D'autres métaux comme le cuivre, le laiton, le zinc, l'aluminium et l'acier inoxydable ne présentent pas de problèmes de corrosion, mais plutôt d'oxydation.*

*Dans ces cas, afin d'éviter l'oxydation avec formation consécutive d'oxydes métalliques de cuivre, de zinc, etc., il est nécessaire d'appliquer des produits garantissant une bonne adhérence.*

*Même l'acier (fer), en plus des phénomènes de corrosion entraînant l'usure du support, est concerné par l'oxydation, plus connue sous le nom de calamine ou « peau de laminage »; cette couche d'oxyde a tendance à se fissurer avec le temps jusqu'à se détacher.*

*Les surfaces doivent donc être préparées et isolées de l'environnement contenant de l'humidité et d'autres substances polluantes par des moyens appropriés, de manière à assurer une protection efficace et durable.*





# PROTECTION DU MÉTAL

*Pour éviter les détériorations causées par le processus de corrosion, ou tout simplement pour en préserver l'intégrité dans le temps, les structures métalliques doivent être protégées afin de résister aux sollicitations environnementales pendant toute la durée de vie exigée de l'ouvrage. Les traitements de surface des métaux sont un ensemble d'opérations visant à préserver dans le temps les caractéristiques du métal lui-même, afin de prévenir ou de retarder les effets liés à l'exposition à un environnement plus ou moins agressif.*

## FACTEURS À PRENDRE EN COMPTE

- ISOLEMENT DE LA SURFACE MÉTALLIQUE PAR RAPPORT À L'ENVIRONNEMENT EXTÉRIEUR
- ÉVALUATION DE LA CORROSIVITÉ DE L'ENVIRONNEMENT
- ÉVALUATION DES ÉVENTUELLES CONDITIONS PARTICULIÈRES DE CORROSION

# NORMES

*La norme UNI EN ISO 12944 est la référence pour la protection de la charpente métallique contre la corrosion.*

*Il s'agit d'un guide pour la protection de l'acier par peinture, qui prend en compte — à travers ses différentes parties — les facteurs essentiels pour assurer une résistance adéquate à la corrosion.*

*La norme est divisée en 8 parties, qui vont de la classification des environnements où la structure sera implantée, à l'évaluation de la corrosivité, à la préparation du support, jusqu'aux procédures d'essais en laboratoire.*

- Partie 1: Introduction
- Partie 2: Classification des environnements
- Partie 3: Considérations liées à la conception
- Partie 4: Surfaces et leur préparation
- Partie 5: Systèmes de peinture de protection
- Partie 6: Essais en laboratoire pour l'évaluation des performances
- Partie 7: Mise en œuvre et supervision des travaux de peinture
- Partie 8: Spécifications applicables aux projets neufs et aux projets de maintenance





# ISOLEMENT DE LA SURFACE MÉTALLIQUE PAR RAPPORT À L'ENVIRONNEMENT EXTÉRIEUR

La protection de surface se compose généralement de deux traitements effectués de manière séquentielle: un traitement de préparation, dont le but est de préparer le métal à être protégé en éliminant les éléments de saleté ou issus de processus corrosifs antérieurs, et le traitement de protection proprement dit.

## LA PRÉPARATION

La surface métallique, pour offrir une meilleure adhérence à la peinture protectrice, doit être débarrassée de toute matière étrangère à sa nature chimique. Elle sera donc préparée à travers différentes étapes afin de la rendre apte à la peinture, en gardant toujours à l'esprit que **« la meilleure peinture donnera un mauvais résultat si elle est appliquée sur une surface mal préparée »**.

## LA PROTECTION

Pour un choix efficace des traitements de protection de surface à appliquer au métal, il est important de sélectionner des solutions adaptées au projet concerné, prenant en compte les conditions initiales du métal avant application et les caractéristiques de l'environnement dans lequel la structure sera exploitée.

La durabilité est la durée prévue de l'efficacité d'une protection anticorrosion avant le premier entretien important.

La durabilité ne constitue pas une « garantie de durée ».

Elle est une indication utile à l'élaboration d'un programme de maintenance et est exprimée selon la norme UNI\_EN\_ISO 12944-1 en 3 classes:

- faible: de 2 à 5 ans
- moyenne: de 5 à 10 ans
- élevée: plus de 10 ans

La durabilité est indiquée à côté de la classe de corrosivité. Par exemple: C3-Élevée.

Cependant, il ne faut pas oublier que la durée d'un système de peinture de protection dépend de plusieurs facteurs:

- TYPE DE PRODUIT
- CONCEPTION DE LA STRUCTURE
- CONDITIONS ET EFFICACITÉ DE LA PRÉPARATION DU SUPPORT
- QUALITÉ DE L'APPLICATION
- CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES DURANT L'APPLICATION
- CONDITIONS D'EXPOSITION DE LA STRUCTURE

# ÉLÉMENTS À PRENDRE EN COMPTE AVANT LE CHOIX DE LA PROTECTION DU MÉTAL

- Déterminer la « durée de vie nominale » (NTC « Normes Techniques pour la Construction ») exigée pour la structure, et identifier la durabilité des systèmes de protection contre la corrosion (peintures selon UNI EN ISO 12944-1) (galvanisation selon UNI EN ISO 14713).

DURÉE DE VIE DE LA STRUCTURE (NTC/FÉVRIER 2008)
Durée de vie nominale (utile pour la conception)
<10 ans: Ouvrages provisoires, ouvrages temporaires et structures en phase de construction
≥50 ans: Ouvrages ordinaires, ponts, infrastructures et barrages de taille modérée, d'importance normale
≥100 ans: Grands ouvrages, ponts, infrastructures et barrages de grande taille ou d'importance stratégique

- Identifier et classer la corrosivité de l'environnement dans la zone où la structure sera implantée (UNI EN ISO 12944-2 peintures) (UNI EN ISO 14713 galvanisation)
- Identifier les éventuelles conditions particulières de corrosion (UNI EN ISO 12944-2 peintures, également valable pour la galvanisation)
- Concevoir la structure de manière à garantir un accès suffisant pour les travaux de protection contre la corrosion (UNI EN ISO 12944-3) (UNI EN ISO 14713 dans le cas de la galvanisation)
- Identifier le traitement offrant la durabilité requise pour l'environnement en question (UNI EN ISO 14713 galvanisation) (UNI EN ISO 12944-5, EN 13438 pour les peintures), sur la base des essais de laboratoire définis dans la norme ISO 12944-6
- Établir un programme de maintenance couvrant toute la durée de vie en service de la structure (UNI EN ISO 12944-8 pour les peintures) (UNI EN ISO 14713 galvanisation)  
(Par convention, il est établi qu'une première opération de maintenance importante est nécessaire lorsque la protection anticorrosion atteint un niveau de rouille Ri3 selon la norme UNI EN ISO 4628-3)
- S'assurer que les dommages à l'environnement ainsi que tous les risques pour la santé et la sécurité des opérateurs et des utilisateurs soient minimisés (UNI EN ISO 12944-1 et UNI EN ISO 12944-8)



# ÉVALUATION DE LA CORROSIVITÉ DE L'ENVIRONNEMENT

Après la définition de la « durée de vie nominale » de l’ouvrage, la check-list du concepteur prévoit l’identification et la classification de la corrosivité de l’environnement dans la zone d’implantation de la structure.

La corrosion atmosphérique se produit dans la fine couche d’humidité présente à la surface du métal, souvent invisible à l’œil nu.

La vitesse de corrosion est également influencée par plusieurs facteurs:

- HUMIDITÉ RELATIVE
- CONDENSATION
- AUGMENTATION DU TAUX DE POLLUTION ATMOSPHÉRIQUE

La connaissance de l’environnement dans lequel la structure sera utilisée est essentielle pour évaluer les sollicitations corrosives. La norme UNI EN ISO 12944-2 classe les environnements en 6 catégories principales:

CLASSE DE CORROSIVITÉ	PERTE D'ÉPAISSEUR (après la première année d'exposition)		EXEMPLES D'ENVIRONNEMENTS TYPIQUES DANS UN CLIMAT TEMPÉRÉ (à titre indicatif)	
	Acier à faible teneur en carbone Perte d'épaisseur µm	Zinc Perte d'épaisseur µm	À l'extérieur	À l'intérieur
C1 Très faible	≤ 1,3	≤ 0,1	Non applicable	Bâtiments chauffés avec atmosphère propre, par exemple bureaux, magasins, écoles, hôtels
C2 Faible	da 1,3 a 25	de 0,1 à 0,7	Environnements urbains et industriels, pollution modérée par le dioxyde de soufre. Zones côtières à faible salinité.	Bâtiments non chauffés où la condensation peut se produire, par exemple dépôts, locaux sportifs
C3 Moyenne	da 25 a 50	de 0,7 à 2,1	Environnements urbains et industriels, pollution modérée par le dioxyde de soufre. Zones côtières à faible salinité.	Locaux de production avec haute humidité et pollution atmosphérique modérée; par exemple industries alimentaires, blanchisseries, brasseries, fromageries
C4 Élevée	da 50 a 80	de 2,1 a 4,2	Zones industrielles et zones côtières avec salinité modérée.	Installations chimiques, piscines, chantiers côtiers pour embarcations.
C5-I Très élevée (industriel)	da 80 a 200	de 4,2 à 8,4	Zones industrielles à haute humidité et atmosphère agressive.	Bâtiments ou zones avec condensation quasi permanente et forte pollution.
C5-M Très élevée (maritime)	da 80 a 200	de 4,2 à 8,4	Zones côtières et offshore avec haute salinité.	Bâtiments ou zones avec condensation quasi permanente et forte pollution.
		de 10 à 20	Structures galvanisées immergées dans de l'eau saumâtre ou de mer.	Bâtiments ou zones avec condensation quasi permanente et forte pollution.



# ÉVALUATION DES ÉVENTUELLES CONDITIONS PARTICULIÈRES DE CORROSION

Pour le choix du traitement de protection anticorrosion, il est important de vérifier les conditions climatiques typiques de la zone où l’installation est prévue.

## LES CONDITIONS CLIMATIQUES

Généralement, le type de climat permet seulement de tirer des conclusions générales concernant le comportement face à la corrosion:

- La vitesse de corrosion sera plus faible dans un climat froid et/ou sec que dans un climat tempéré; elle sera plus élevée dans un climat chaud et humide ainsi que dans un climat marin, bien que des différences considérables puissent exister d’un lieu à l’autre.
- Le principal facteur de corrosion est la durée d’exposition de la structure à un taux d’humidité élevé (durée d’humidité).

L’objectif de la conception d’une structure est de garantir qu’elle soit adaptée à sa fonction, avec une stabilité, une robustesse et une durabilité adéquates. Dans son ensemble, la conception doit faciliter la réalisation des différentes composantes, la préparation de la surface, la protection anticorrosion, l’assemblage, les contrôles et la maintenance.

La forme d’une structure peut fortement influencer sa tendance à la corrosion. Il est donc important de choisir dès le début le système de protection le plus approprié.

Si l’on décide de protéger une structure par galvanisation à chaud, il est recommandé de concevoir les structures en acier conformément aux exigences des normes UNI EN ISO 1461 et UNI EN ISO 14713.



# CAPACITÉ DE CONTRÔLE DE LA CORROSION

*Afin d’obtenir de bons résultats, il est indispensable que le revêtement protecteur adhère parfaitement au support et, étant donné l’impossibilité d’assurer une imperméabilité absolue à l’eau et à l’oxygène, il doit prévoir, parmi les composants de la formule, des charges et/ou pigments « anticorrosifs » ou « inhibiteurs de corrosion ».*

*Les propriétés fondamentales qui déterminent la capacité de contrôle de la corrosion du revêtement sont la perméabilité à l’eau et à l’oxygène, la mouillabilité et l’adhérence.*

## COEFFICIENTS DE PERMÉABILITÉ À L’OXYGÈNE ET À L’EAU

*L’efficacité du système de revêtement anticorrosion est directement liée aux coefficients de perméabilité à l’oxygène et à l’eau des revêtements de protection, qui doivent être extrêmement faibles. Les revêtements protecteurs les plus largement utilisés et les plus performants sont d’origine organique, naturellement semi-perméables à l’oxygène et à l’eau. Dans ce type de revêtements, la perméabilité à l’oxygène et à l’eau augmente avec la température, donc l’efficacité d’un revêtement dépendra fortement de la température ambiante.*

## CARACTÉRISTIQUES DE MOUILLABILITÉ

*La capacité du revêtement à être en contact direct avec la surface métallique, connue sous le nom de « wetting property », est une des caractéristiques fondamentales pour le contrôle de la corrosion. Les revêtements protecteurs sont conçus pour offrir une résistance électrique plus élevée entre le cathode et l’anode de la cellule de corrosion. Puisque, sur la surface ferreuse, le cathode et l’anode sont généralement séparés de seulement quelques micromètres, l’interruption de la conductivité électrique entre ces électrodes dépend de la capacité du revêtement à se localiser entre elles, capacité réservée aux revêtements à faible viscosité.*

*Cela est particulièrement important pour les revêtements appliqués sur des surfaces sablées ayant un profil compris entre 50 et 100 micromètres. Inversement, les revêtements avec une faible mouillabilité et une viscosité élevée peuvent laisser dans le profil des bulles d’air profondes qui entravent le contact entre le revêtement et le métal et, par conséquent, empêchent une adhérence adéquate.*

## FORCE D’ADHÉSION

*La propriété d’adhésion du revêtement joue un rôle clé dans la prévention de la corrosion du revêtement. La force d’adhésion résulte de la combinaison de différentes composantes, définies par les adhésions mécanique, polaire et chimique. L’adhésion mécanique provient de la prise que le revêtement exerce sur le substrat. L’adhésion polaire est la force d’attraction entre les pôles positif et négatif du revêtement et du substrat (liaison hydrogène). L’adhésion chimique résulte des liaisons établies, via des réactions chimiques, entre le substrat et les composants du revêtement (résine et/ou pigments). Bien que toutes ces formes d’adhésion soient importantes pour la force totale d’adhésion du revêtement, la capacité à établir un plus grand nombre de liaisons avec la surface métallique garantit une adhésion plus élevée. En effet, les revêtements contenant des groupes OH-, NH- et COOH possèdent la capacité d’adhésion la plus élevée. Cela s’explique par l’augmentation possible du nombre de liaisons hydrogène que ces groupes peuvent établir avec le substrat.*

*Un autre facteur de succès réside dans le maintien d’une adhésion adéquate tout au long de la durée de service de l’ouvrage. En effet, la force initiale d’adhésion peut diminuer avec le temps pour diverses raisons, comme par exemple la dégradation des résines dans le revêtement, étant donné qu’une molécule polaire peut détruire les liaisons polaires entre le revêtement et le substrat, en établissant séparément des liaisons hydrogène avec chacun d’eux.*

# LES SOLUTIONS

## TRAITEMENT DE PROTECTION

*EN ISO 12944 parties 1 à 8: 2002, Peintures et vernis. Protection contre la corrosion des structures en acier par peinture.*

## TRAITEMENTS DE PRÉPARATION À LA PROTECTION DE SURFACE

### NETTOYAGE DU SUPPORT

*La surface métallique, pour offrir une meilleure adhérence à la peinture protectrice, doit être débarrassée de toute substance étrangère à sa nature chimique. Elle doit donc être préparée en plusieurs étapes afin de la rendre apte à la peinture, en gardant toujours à l’esprit que « la meilleure peinture donnera le pire résultat si elle est appliquée sur une surface mal préparée ».*

*Une préparation adéquate de la surface métallique consiste à éliminer:*

- la corrosion superficielle;
- les scories de laminage;
- les anciennes peintures mal adhérentes;
- les contaminants de surface (graisse, saleté, sels solubles).

*Tous ces composés présents sur le fer doivent être absolument éliminés, car ils créent une barrière empêchant un contact parfait entre la peinture et le fer, empêchant ainsi les réactions entre le fer et les composants antirouille qui inhibent la corrosion, et créant des zones de faible adhérence favorisant la rupture du film dans le temps et le déclenchement d’une corrosion électrochimique.*

*Voici quelques méthodes recommandées pour la préparation correcte des surfaces métalliques.*

*Dégraissage: L’objectif de ce traitement est la dissolution ou l’élimination des huiles et graisses. Les contaminants de surface sont toujours présents sur les métaux à la suite des procédés de production ou d’une application préalable pour obtenir une protection temporaire.*

*Il s’agit généralement d’huiles, graisses mélangées à de la saleté et de la poussière provenant de la pollution atmosphérique.*

*La méthode principale d’élimination de ces contaminants est le lavage, qui comprend trois opérations:*

- dégraissage avec solvants (ou vapeurs de solvants) ou avec des détergents;
- rinçage avec un solvant propre;
- séchage.

*Le rinçage avec un solvant propre doit toujours être effectué avant la peinture.*



# LES SOLUTIONS

## Nettoyage manuel et mécanique

La rouille, les scories de laminage et les anciennes peintures sont enlevées par décapage, brosses métalliques rotatives, fils abrasifs, outils à percussion ou par sablage, qui est la méthode la plus efficace. Puisque ce procédé n'élimine pas les substances grasses, il est important de procéder d'abord au dégraissage décrit ci-dessus.

Les différents niveaux de préparation mécanique sont:

- **St2**: enlèvement par piquage, grattage, ponçage et brossage métallique des scories de laminage faiblement adhérentes, de la rouille et des substances étrangères. À la fin, la surface présente un aspect presque métallique.
- **St3**: traitement de surface de l'acier réalisé comme précédemment, mais de manière plus rigoureuse. À la fin, la surface présente un aspect nettement métallique.
- **Sa1 - Sablage léger** équivalent à un bon brossage. Toutes les parties doivent être enlevées.
- **Sa2 - Sablage soigné** équivalent au sablage commercial. Les scories de laminage, la rouille et les particules étrangères doivent être presque totalement éliminées. Après cette opération, la surface est grisâtre.
- **Sa2½ - Sablage très soigné** équivalent au sablage métal quasi blanc. Cette opération doit laisser la surface parfaitement propre et les petites impuretés ne doivent apparaître que comme de légères variations de couleur sur le support.
- **Sa3 - Sablage métal blanc**, permettant d'obtenir une surface métallique parfaitement propre.

Les procédés de sablage sont décrits dans la norme UNI EN ISO 8504-2.

Le nettoyage par brossage, ponçage, piquage, grattage est utilisé pour les structures plus petites ou lorsque la position et la forme des structures ne permettent pas le sablage. Cette méthode ne garantit cependant pas une parfaite propreté du support et nécessite un traitement chimique ultérieur pour assurer la conversion totale de la rouille en un composé métallo-organique stable à l'aide de convertisseurs de rouille à base d'acides tanniques.

Le choix d'un ou plusieurs de ces procédés et leur ordre d'utilisation dépend de l'état dans lequel se trouve le métal.

## CHOIX DU SYSTÈME DE PROTECTION

Le choix du cycle de protection est déterminant pour les effets anticorrosion sur le support et pour sa durabilité dans le temps; plusieurs facteurs entrent donc en jeu.

Malheureusement, on évalue trop souvent seulement le résultat esthétique souhaité ou simplement les coûts immédiats des travaux, alors que le véritable paramètre de comparaison entre différentes propositions est le rapport entre le coût initial, la durée dans le temps et les dépenses liées à la maintenance programmée.



## Classification des systèmes de traitement

### Homogènes

Le liant du primaire à la finition est de nature identique. On trouve ainsi des cycles allant des plus simples aux plus sophistiqués, tels que alkyde, oléophénolique, époxy, polyuréthane, vinyl.

### Hétérogènes

Sont classés ici tous les cycles où les liants des différentes couches sont de nature différente. Ces cycles sont préférés lorsqu'il faut satisfaire diverses exigences de performance, esthétique, coût, protection anticorrosion anodique et cathodique. Un exemple courant de cycle hétérogène est celui qui prévoit l'application d'un primaire à base de zinc inorganique et/ou organique, suivi d'intermédiaires époxy et de finitions polyuréthanes. Il est important que les différents liants des divers produits, du primaire à la finition, soient compatibles entre eux.

### Systèmes d'application

Ils peuvent être synthétisés comme suit:

- au pinceau ou au rouleau
- pulvérisation conventionnelle à air, électrostatique, airless
- immersion

L'apporteur doit choisir le système conformément à la fiche produit et, en présence de soudures, arêtes, angles, veiller à ce qu'il n'y ait pas de discontinuité du film protecteur. Dans ces zones « critiques », des retouches au pinceau appelées strip-coats seront réalisées pour s'assurer que l'application soit faite « dans les règles de l'art ».



# TYPES DE PEINTURES POUR LA MAINTENANCE DES OUVRAGES EN FER

Les peintures les plus couramment utilisées pour la maintenance des ouvrages en fer dans le bâtiment sont classées selon le type de liant:

## ÉMAILS ALKYDES

Résistants dans des atmosphères peu agressives, leur résistance aux agents chimiques est faible, tandis que celle aux agents atmosphériques est bonne. Ils offrent une excellente facilité de maintenance et conservent un bon aspect esthétique dans le temps.

## ÉMAILS ÉPOXY À SOLVANT

Excellente adhérence et résistance à tous les types d'atmosphères et agents chimiques, à l'abrasion et aux chocs, mais tendance au jaunissement et à la farinisation, surtout lorsqu'ils sont appliqués en extérieur, exposés aux rayons UV. La maintenance peut poser certaines difficultés, toutefois surmontables en prenant soin de rugosifier la surface du film ancien avant l'application d'une nouvelle couche, notamment avec des produits époxy-vinyls.

## ÉMAILS ÉPOXY SANS SOLVANT

Similaires aux époxy à solvant, ils présentent des caractéristiques renforcées de résistance aux agents chimiques, aux hydrocarbures et à leurs dérivés. Particulièrement adaptés au contact avec les aliments.

## ÉMAILS ACRYLIQUES/POLYURÉTHANES

Souvent utilisés comme finition sur des cycles époxy, ils se distinguent par leur brillance et leur excellent aspect esthétique. Résistants aux agents atmosphériques, aux rayons UV, à l'abrasion, aux chocs, aux produits pétroliers et aux substances alimentaires. La maintenance peut être plus complexe. Bonne résistance aux atmosphères agressives et aux agents chimiques, à l'exception des alcalis trop concentrés.

# SYSTÈMES ANTICORROSION POUR MÉTAUX ET ALLIAGES NON FERREUX

(ALUMINIUM, LAITON, ACIER GALVANISÉ, CUIVRE, BRONZE)

Les métaux et alliages non ferreux comme l'aluminium, le laiton, l'acier galvanisé, le cuivre et le bronze subissent une oxydation dont les conséquences sont moins graves que celles observées pour l'acier. C'est pourquoi, dans certains cas, ils ne sont pas peints. Dans ces situations, une oxydation peut tout de même se produire, entraînant une légère corrosion superficielle et une altération de la couleur. Pour préserver l'intégrité de la surface et l'aspect esthétique, il est toutefois nécessaire d'intervenir avec des produits de peinture spécifiques.

Ces métaux présentent en effet une faible adhérence aux produits de peinture et nécessitent donc un prétraitement avec des primers d'adhérence, en remplacement du primer anticorrosion utilisé pour le fer.

Il existe sur le marché des produits spécifiques offrant d'excellentes performances de finition et une adhérence remarquable, même lorsqu'ils sont appliqués directement sur ces supports. Ils garantissent l'adhérence nécessaire pour éviter les décollements, tout en assurant une protection contre l'oxydation et en répondant aux exigences esthétiques d'une finition.

Cependant, même ces métaux, lorsqu'ils sont exposés à des environnements très corrosifs (C4, C5-I, C5-M), nécessitent une protection. Dans ce cas, la durée de vie totale est supérieure à celle obtenue par l'utilisation séparée des systèmes de protection individuels. Dans le cas d'une galvanisation suivie d'une mise en peinture, la durée de vie totale peut être exprimée par la formule suivante:

$$Dt = K (Dz + Ds)$$

Dz est la durée de vie de la galvanisation, Ds celle du système de peinture, K est un facteur dépendant de l'agressivité de l'atmosphère (compris entre 1,2 et 2,5).

Pour les métaux non ferreux également (acier galvanisé, aluminium et autres alliages légers), la gamme CAP Arreghini propose un large choix de systèmes monocouches alkydes/acryliques/vinyls en phase solvant ou aqueuse, ainsi que des systèmes bicomposants époxy, époxyacryliques en phase solvant ou aqueuse, en fonction des performances finales souhaitées, des systèmes d'application et de l'effet esthétique recherché.



SYSTÈME ALKYDIQUE

DIVISION BÂTIMENT \_MONOCOMPOSANT POUR ACIER, FONTE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier phosphodégraissé ou nettoyé par brossage mécanique et lavé	CHROMOCAP CORROBLOCK ANTIRUGGINE	GLADIUM	Dossier Technique, Tintoretto, Tucano, Urban Habitat 360, Ral K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Couverture maximale des arêtes et résistance anticorrosion
Acier phosphodégraissé ou nettoyé par brossage mécanique et lavé	CHROMOCAP CORROBLOCK ANTIRUGGINE	REMDUR LUCIDO REMDUR MATT	Dossier Technique, Tintoretto, Tucano, Urban Habitat 360, Ral K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistance aux agents atmosphériques Résistance à l'abrasion Adhérence élevée et bonne couverture
Acier phosphodégraissé ou nettoyé par brossage mécanique et lavé	CHROMOCAP CORROBLOCK ANTIRUGGINE	UNIFERCAP UNIFERCAP MEDIO	Dossier Technique	Résistance aux agents atmosphériques Excellente résistance à la corrosion Adhérence directe sur zinc
Acier phosphodégraissé ou nettoyé par brossage mécanique et lavé	CHROMOCAP CORROBLOCK ANTIRUGGINE	SINTECH	Aluminium	Protection durable dans le temps Résistance aux agents atmosphériques Haute réflectance aux rayons UV
Acier phosphodégraissé ou nettoyé par brossage mécanique et lavé	CHROMOCAP CORROBLOCK ANTIRUGGINE	SUPERSINTEOL RAPIDO	Dossier Technique	Résistance aux agents atmosphériques Haute résistance à l'abrasion Adhérence et couvrance élevées

\* Les temps de recouvrement sont calculés à une température ambiante de 23 °C.




SYSTÈME HYDRODILUABLE

DIVISION BÂTIMENT \_MONOCOMPOSANT POUR ACIER, FONTE








SUPPORT	FINITION	PRIMAIRE	COULEURS	PERFORMANCES
Acier phosphaté ou nettoyé par brossage mécanique et lavé ou sablé.	POWERCAP	CHROMOCAP W PRIMER CAP UNIVERSALE	Tintoretto, Tucano, Ral K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistant aux lavages et à l'abrasion Adhésion directe sur zinc Certifié HACCP
Acier phosphaté ou nettoyé par brossage mécanique et lavé ou sablé.	HYDROCAP	CHROMOCAP W PRIMER CAP UNIVERSALE	Tintoretto, Tucano, Ral K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistance aux agents atmosphériques Adhésion directe sur zinc Finition non jaunissante
Acier phosphaté ou nettoyé par brossage mécanique et lavé ou sablé.	UNIFERCAP W	CHROMOCAP W PRIMER CAP UNIVERSALE	Dossier Technique	Résistance aux agents atmosphériques Haute résistance à la corrosion Adhésion directe sur zinc

DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

PRIMAIRE \_DIVISION BÂTIMENT À SOLVANT

	<b>CHROMOCAP</b> Primaire anticorrosion aux phosphates de zinc <i>Antirouille au solvant idéal pour prévenir la corrosion des surfaces en fer particulièrement exposées aux agents atmosphériques. Formulé avec des résines alkydes modifiées capables de créer un effet antioxydant. Couleurs Blanc, Rouge oxyde, RAL 7001.</i>
	<b>ANTIRUGGINE</b> Antirouille synthétique <i>Peinture avec effet antirouille, adaptée pour prévenir la corrosion des supports métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Couleur blanche.</i>
	<b>CORROBLOCK</b> Primaire anticorrosion époxydique <i>Peinture avec effet antirouille, idéale pour prévenir la corrosion des supports métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Adhère directement sur acier galvanisé, aluminium et alliages légers. Couleurs: Blanc, Noir, RAL 3009, RAL 7001.</i>


FINITION \_DIVISION BÂTIMENT À SOLVANT

	<b>GLADIUM</b> Émail gel antirouille professionnel <i>Émail gel qui garantit une protection maximale contre la corrosion avec un résultat excellent et durable. Il ne coule pas et est particulièrement facile à appliquer sur les bords grâce à sa excellente capacité de peinture. Il est idéal pour la protection des ouvrages en fer à l'extérieur et à l'intérieur, comme les fenêtres, les rampes ou les citernes, assurant une maintenance rapide. Couleurs selon la palette spécifiée, produit teintable avec le système tintométrique AC16.</i>
	<b>REMDUR LUCIDO</b> Émail synthétique professionnel <i>Émail synthétique brillant de haute qualité, imperméable à l'eau, adapté à une application intérieure et extérieure, car il forme un film résistant à la lumière et aux agents atmosphériques. Grâce à sa grande élasticité, il est également approprié pour la protection en présence d'atmosphères agressives. Couleurs selon le nuancier spécifique, produit teintable avec le système tintométrique AC16.</i>
	<b>REMDUR MATT</b> Émail alkyde uréthannique professionnel à usage universel <i>Émail synthétique mat qui garantit un résultat toujours impeccable. Imperméable à l'eau, il génère un film résistant à la lumière et aux agents atmosphériques. Adhère directement sur l'acier galvanisé. Couleurs Blanc, Noir. Produit teintable avec le système tintométrique AC16.</i>
	<b>UNIFERCAP</b> Émail ferromicacé <i>Émail ferromicacé à solvant à gros grain, imperméable à l'eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel en raison de sa grande compatibilité et de ses caractéristiques d'adhésion, de pouvoir de remplissage et de couverture sur différents types de supports. Il est formulé avec de l'oxyde ferromicacé capable de créer une barrière particulière, stable et résistante à la lumière du soleil et aux agents atmosphériques. Le produit est destiné à décorer le fer et le fer galvanisé. Adhère directement sur l'acier galvanisé. Couleurs selon la palette spécifiée, produit teintable avec le système tintométrique AC16.</i>
	<b>UNIFERCAP MEDIO</b> Émail ferromicacé <i>Émail ferromicaonné au solvant à grain moyen, imperméable à l'eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel grâce à sa haute compatibilité et ses caractéristiques d'adhérence, pouvoir remplissant et couvrance sur différents types de fonds. Formulé avec de l'oxyde ferromicaonné capable de créer une barrière particulière, stable et résistante aux rayons du soleil et aux agents atmosphériques. Le produit est destiné à décorer le fer et le fer galvanisé. Adhère directement sur acier galvanisé. Couleur Gris Base. Produit teintable avec le système de teinte AC16.</i>
	<b>SINTECH</b> Émail à base d'aluminium <i>Peinture avec poudre d'aluminium sélectionnée, véhiculée par des résines alkydes. Elle présente une excellente résistance aux agents atmosphériques et une grande réflexion de la lumière. Le produit est destiné à des applications extérieures sur des traitements imperméabilisants.</i>
	<b>SUPERSINTEOL RAPIDO</b> Émail à séchage rapide <i>Émail à séchage rapide, adapté pour les ouvrages à l'extérieur et à l'intérieur, à base de résines synthétiques alkydes. Couleurs selon la palette spécifiée.</i>



DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS


PRIMAIRE\_DIVISION BÂTIMENT À BASE D’EAU



**CHROMOCAP W**

Primaire hydrodiluable à haut pouvoir antirouille

*Prima anticorrosion adaptée pour prévenir la corrosion des supports métalliques ferreux. Grâce à son excellente adhérence, elle convient également comme primaire sur acier galvanisé, aluminium et alliages légers. Elle se caractérise par une excellente mouillabilité du substrat, une dureté et une flexibilité élevées, garantissant une résistance aux sollicitations naturelles dues aux variations dimensionnelles du support en fonction des conditions climatiques.*




**PRIMER CAP UNIVERSALE**

Sous-couche couvrante hydrodiluable pour toutes les surfaces

*Primaire pour intérieur et extérieur formulé avec des résines synthétiques dispersées dans l'eau. Il possède d'excellentes propriétés anticorrosion et d'adhésion sur différents types de supports tels que le fer, la fonte, la tôle galvanisée, le bois, le PVC rigide, l'aluminium, ainsi que sur les ouvrages muraires correctement préparés. Couleur blanche.*


FINITION\_DIVISION BÂTIMENT À BASE D’EAU



**POWERCAP**

Émail acrylique-polyuréthane hydrodiluable pour métal, bois et plastique


*Émail à la technologie innovante offrant des performances de protection exceptionnelles, avec un excellent pouvoir couvrant et une grande fluidité, aussi bien au pinceau qu'au rouleau, garantissant une application extrêmement facile. Powercap assure une excellente résistance à l'abrasion et à la pénétration des salissures, avec une durabilité prolongée. Il adhère directement sur l'acier galvanisé, l'aluminium et les alliages légers. Conforme aux exigences du Règlement (CE) 852/2004 pour une application dans tous les environnements nécessitant des standards d'hygiène élevés. Couleur Blanc, Noir.*



**HYDROCAP LUCIDO E SATIN**

Émail hydrodiluable de haute qualité

*Émail brillant garantissant une résistance maximale aux agents atmosphériques et une excellente tenue des couleurs. Applicable sur ouvrages en bois, métal et plastique, aussi bien en intérieur qu'en extérieur, il est imperméable à l'eau et facile à appliquer. Idéal pour un usage professionnel, il offre une grande compatibilité et d'excellentes propriétés d'adhérence, de pouvoir garnissant et de couverture sur différents types de supports. Facile à nettoyer, il adhère directement sur l'acier galvanisé, l'aluminium et les alliages légers. Couleurs: Blanc, Noir. Produit teintable avec le système tintométrique AC16.*



**UNIFERCAP W**

Émail hydrodiluable ferromicacé

*Émail micacé à base d'eau, adapté pour les systèmes de peinture de divers ouvrages à l'intérieur et à l'extérieur, imperméable à l'eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel en raison de sa grande compatibilité et de ses caractéristiques d'adhésion, de pouvoir de remplissage et de couverture sur différents types de supports. Il est formulé avec de l'oxyde ferromicacé capable de créer une barrière particulière, stable et résistante à la lumière du soleil et aux agents atmosphériques. Le produit est destiné à peindre des supports en fer et en fer galvanisé. Grâce à sa formulation à base d'eau, il peut être utilisé pour décorer des surfaces intérieures, donnant un aspect hautement décoratif à des supports variés tels que des rampes, des portes, etc. Adhère directement sur l'acier galvanisé. Couleur Gris de base. Produit teintable avec le système tintométrique AC16.*

SYSTÈME ALKYDIQUE

DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_MONOCOMPOSANT POUR ACIER, FONTE, COR-TEN

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier phosphodégraissé, nettoyé par brossage mécanique ou sablage Sa2	CROMETAL CROMETAL TIPO A PRIMER 15 CORROBLOCK	GLADIUM	Teintes RAL	Couverture maximale des arêtes Résistance anticorrosion
Acier phosphodégraissé, nettoyé par brossage mécanique ou sablage Sa2	CROMETAL CROMETAL TIPO A PRIMER 15 CORROBLOCK	SINTO 26 LUCIDO SINTO 28 OPACO	Teintes RAL	Résistance aux agents atmosphériques Résistance à l'abrasion Haute adhérence et pouvoir couvrant
Acier phosphodégraissé, nettoyé par brossage mécanique ou sablage Sa2	Non nécessaire (en cas de traces de rouille, traiter avec DELETE RUST)	FER GG 11	Dossier Spécifique	Résistance aux agents atmosphériques Excellente résistance à la corrosion Adhérence directe sur le zinc



DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

PRIMAIRE\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

**CROMETAL**  
Primaire anticorrosion à base de solvant  
*Peinture à séchage rapide avec effet antirouille, adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux exposés en intérieur comme en extérieur. Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat, une adhérence et une flexibilité remarquables, elle offre une solide fixation pour les émaux de finition.*

**CROMETAL TIPO A**  
Primaire anticorrosion à séchage rapide  
*Peinture avec effet antirouille, adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux exposés en intérieur comme en extérieur. Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat et une bonne adhérence, elle offre une fixation solide pour les émaux de finition.*

**PRIMER 15**  
Antirouille à base d'eau  
*Peinture avec effet antirouille, adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux exposés en intérieur comme en extérieur. Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat, une adhérence excellente et une bonne flexibilité, elle offre une fixation solide pour les émaux de finition.*

**CORROBLOCK**  
Primaire anticorrosion époxydique  
*Peinture avec effet antirouille, idéale pour prévenir la corrosion des supports métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Adhère directement sur acier galdanisé, aluminium et alliages légers. Couleurs: Blanc, Noir, RAL 3009, RAL 7001.*

**DELETE RUST**  
Convertisseur de rouille  
*Produit à base d'eau caractérisé par une grande capacité de conversion de la rouille présente sur les supports ferreux. Appliqué sur la surface, il transforme la rouille résiduelle en une couche compacte et adhérente, apte à être recouverte par des systèmes de peinture protecteurs.*

FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

**GLADIUM**  
Émail gel antirouille  
*Émail brillant thixotrope avec propriétés antirouille, adapté aux systèmes de peinture pour divers ouvrages à l'intérieur comme à l'extérieur. Facile à appliquer, idéal pour un usage professionnel, il possède une grande compatibilité, adhérence, pouvoir garnissant et couvrance. La haute qualité du produit garantit une finition uniforme et impeccable avec une excellente résistance aux intempéries et aux sollicitations mécaniques.*

**SINTO 26 (brillant) - SINTO 28 (mat)**  
Émail synthétique haute performance  
*Émail brillant/mat caractérisé par une excellente couvrance, un bon déroulement, une faible tendance aux coulures, garantissant une finition à épaisseur uniforme, une couverture adéquate des arêtes et une exécution rapide de la peinture.*

**FER GG 11**  
Émail micacé  
*Finition à base de résines alkydes modifiées, pigments anticorrosion, aluminium et oxyde de fer micacé qui exerce un effet barrière particulier avec des propriétés de bonne extensibilité. La faible tendance aux coulures et le séchage rapide permettent des applications assurant une finition caractérisée par une grande homogénéité esthétique, une épaisseur uniforme, une couverture adéquate des arêtes, une bonne protection anticorrosion et un aspect décoratif avec effet métallisé, type fer forgé.*

SYSTÈME À SÉCHAGE RAPIDE

DIVISIONE INDUSTRIAL COATING \_MONOCOMPOSANT À SÉCHAGE RAPIDE POUR ACIER, FONTE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier phosphaté, nettoyé par brossage mécanique ou sabblage Sa2 ½	CROMETAL GIALLO OSSIDO  CROMETAL TIPO A  PRIMER 15  CORROBLOCK (ADHÉRENCE ÉGALEMENT SUR ACIER GALVANISÉ)	RE 30 OU SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE	Teintes RAL	RE 30 et Supersinteol Rapido Industriale: rétention maximale de la brillance dans le temps et résistance de la couleur. Tous les émaux à séchage rapide peuvent être catalysés avec DURCISSEUR POLYURÉTHANE MS. RE IND 37 (mat) recommandé plutôt pour l'intérieur ou en cas de maintenances fréquentes.
Acier phosphaté, nettoyé par brossage mécanique ou sabblage Sa2 ½	CROMETAL GIALLO OSSIDO  CROMETAL TIPO A  PRIMER 15  CORROBLOCK (ADHÉRENCE ÉGALEMENT SUR ACIER GALVANISÉ)	RE IND 31 OU SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO M	Teintes RAL	
Acier phosphaté, nettoyé par brossage mécanique ou sabblage Sa2 ½	CROMETAL GIALLO OSSIDO  CROMETAL TIPO A  PRIMER 15  CORROBLOCK (ADHÉRENCE ÉGALEMENT SUR ACIER GALVANISÉ)	RE IND 35 OU SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO C	Teintes RAL	
Acier phosphaté, nettoyé par brossage mécanique ou sabblage Sa2 ½	CROMETAL GIALLO OSSIDO  CROMETAL TIPO A  PRIMER 15  CORROBLOCK (ADHÉRENCE ÉGALEMENT SUR ACIER GALVANISÉ)	RE IND 37	Teintes RAL	
Acier phosphaté, nettoyé par brossage mécanique ou sabblage Sa2 ½	Non nécessaire (en cas de traces de rouille, traiter avec DELETE RUST)	RE ONE COAT 32	Teintes RAL	
Acier phosphaté, nettoyé par brossage mécanique ou sabblage Sa2 ½	Non nécessaire (en cas de traces de rouille, traiter avec DELETE RUST)	FER RE GG 16	Dossier Spécifique	



# DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

## PRIMAIRE\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

### CROMETAL

Primaire anticorrosion à base de solvant

Peinture à séchage rapide avec effet antirouille, adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux exposés en intérieur comme en extérieur. Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat, une adhérence et une flexibilité remarquables, elle offre une solide fixation pour les émaux de finition.

### CROMETAL TIPO A

Primaire anticorrosion à séchage rapide

Peinture avec effet antirouille, adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux exposés en intérieur comme en extérieur. Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat et une bonne adhérence, elle offre une fixation solide pour les émaux de finition.

### PRIMER 15

Primaire antirouille à séchage rapide

Peinture à effet antirouille adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat, une adhérence remarquable et une bonne flexibilité, elle offre une base solide pour les émaux de finition.

### CORROBLOCK

Primaire anticorrosion époxydique

Peinture avec effet antirouille, idéale pour prévenir la corrosion des supports métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Adhère directement sur acier galvanisé, aluminium et alliages légers. Couleurs: Blanc, Noir, RAL 3009, RAL 7001.

### DELETE RUST

Convertisseur de rouille

Produit à base d'eau caractérisé par une grande capacité de conversion de la rouille présente sur les supports ferreux. Appliqué sur la surface, il transforme la rouille résiduelle en une couche compacte et adhérente, apte à être recouverte par des systèmes de peinture protecteurs.

## FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

### RE 30

Émail synthétique à séchage rapide

Émail brillant à base de résines alkydes modifiées, caractérisé par une excellente brillance, une bonne tenue, une faible tendance aux coulures et un séchage rapide. Ces caractéristiques permettent une application offrant une finition à l'esthétique homogène, un film d'épaisseur régulière, une couverture adéquate des arêtes et une mise en peinture rapide.

### RE IND 31 - RE IND 35 - RE IND 37

Émail synthétique à séchage rapide

Émail caractérisé par une excellente opacité, une bonne tenue, une faible tendance aux coulures et un séchage rapide. Ces caractéristiques permettent une application assurant une finition à l'esthétique homogène, un film d'épaisseur régulière, une couverture adéquate des arêtes et une mise en peinture rapide.

### RE ONE COAT 32

Émail synthétique à séchage rapide

Finition à séchage rapide formulée avec des pigments anticorrosion dispersés dans un liant alkyde modifié. Elle présente une bonne adhérence, une excellente couverture et une facilité de recouvrement. C'est un produit monocouche adapté à la peinture de structures métalliques, de carrosseries industrielles et d'équipements de chantier.

### FER RE GG 16

Émail micacé à séchage rapide à grain grossier

Émail à base de résines alkydes modifiées, de pigments atoxiques, d'aluminium et d'oxyde de fer micacé lamellaire. Il est utilisé, en raison de son effet esthétique particulier, comme monocouche pour des ouvrages en fer tels que grilles, portails, balcons. Il garantit une bonne protection anticorrosion et un aspect décoratif à effet métallisé, type fer forgé.

### SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE

Émail synthétique à séchage rapide

Produit semi-fini permettant d'obtenir un émail adapté aux systèmes de peinture pour divers types de structures, imperméable à l'eau, facile à appliquer, idéal pour un usage professionnel grâce à sa grande compatibilité et ses caractéristiques d'adhérence, de pouvoir garnissant et de couvrance sur différents types de primaires.

### SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE TIPO M

Émail synthétique à séchage rapide

Produit semi-fini permettant d'obtenir un émail adapté aux systèmes de peinture pour divers types de structures, imperméable à l'eau, facile à appliquer, idéal pour un usage professionnel grâce à sa grande compatibilité et à ses caractéristiques d'adhérence, de pouvoir garnissant et de couvrance sur différents types de primaires.

### SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE TIPO C

Émail synthétique à séchage rapide

Produit semi-fini permettant d'obtenir un émail adapté aux systèmes de peinture pour divers types de structures, imperméable à l'eau, facile à appliquer, idéal pour un usage professionnel grâce à sa grande compatibilité et à ses caractéristiques d'adhérence, de pouvoir garnissant et de couvrance sur différents types de primaires.

# SYSTÈME ÉPOXY POLYURÉTHANE

## DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS \_BICOMPOSANT ÉPOXY-POLYURÉTHANE POUR ACIER, FONTE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier Sablé Sa2,5	PPRIMER 38	PUR CAR 51	Teintes RAL	Haute résistance aux UV Résistant à l'abrasion, aux chocs, à l'huile, aux liquides chimiques
Acier Sablé Sa2,5	PPRIMER 38	PUR TOP 52	Teintes RAL	Résistant à l'abrasion, aux chocs, à l'huile, aux liquides chimiques
Acier Sablé Sa2,5	PPRIMER 38	PUR IND 56 PUR IND 57 PUR IND 58	Teintes RAL	Résistant à l'abrasion, aux chocs, à l'huile
Acier Sablé Sa2,5	PPRIMER 38	FER MAX GG 18	Teintes RAL	Acrylique polyuréthane micacé Haute résistance aux UV
Acier Sablé Sa2,5	PPRIMER 38	EPOX 60 EPOX 61 EPOX 62 (goffrato)	Teintes RAL	Haute résistance chimique, faible résistance aux UV, adapté aux structures intérieures

## DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS \_BICOMPOSANT HAUTE PERFORMANCE ÉPOXY-POLYURÉTHANE HAUTE PERFORMANCE POUR ACIER, FONTE

SUPPORT	PRIMAIRE	INTERMÉDIAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier Sablé Sa2,5	EPOX ZINC 2K	PRIMER 40	PUR CAR 51 PUR TOP 52	Teintes RAL	Haute résistance aux uv Résistant à l'abrasion Haute résistance à la corrosion



# DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

## PRIMAIRE\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

### EPOX ZINC 2K

Zincant époxy bicomposant

Zincant bicomposant à haute teneur en poudre de zinc et résines époxy durcissantes. Utilisé pour la protection à long terme des structures en acier soumises à des contraintes en milieu marin et atmosphère industrielle. Peut être recouvert après un court ou long délai avec une large gamme de produits, à condition qu'ils soient non saponifiables.

### PRIMER 40

Apprêt époxy bicomposant

Apprêt époxypolyamide bicomposant aux phosphates de zinc. Caractérisé par une adhérence élevée et d'excellentes propriétés anticorrosion. Des intervalles de recouvrement assez longs sont possibles avec des revêtements époxys ou polyuréthanes.

### PRIMER 45

Apprêt époxivinilique bicomposant

Apprêt époxypolyamide bicomposant modifié au vinyle avec phosphate de zinc. Assure une adhérence maximale même sur les métaux non ferreux et d'excellentes propriétés anticorrosion. Des intervalles de recouvrement sans limite de temps sont possibles avec des revêtements époxys ou polyuréthanes.

### PRIMER 39

Apprêt époxy

Apprêt époxypolyamide bicomposant aux phosphates de zinc. Caractérisé par une adhérence élevée et d'excellentes propriétés anticorrosion. Des intervalles de recouvrement assez longs sont possibles avec des revêtements époxys ou polyuréthanes.

### PRIMER 38

Apprêt époxy

Apprêt époxypolyamide bicomposant aux phosphates de zinc. Il se caractérise par une adhérence élevée et d'excellentes propriétés anticorrosion. Des intervalles de recouvrement assez longs sont possibles avec des revêtements époxys ou polyuréthanes.

## FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

### PUR CAR 51

Finition polyacrylique bicomposant brillante

C'est un émail bicomposant caractérisé par une bonne fluidité, une excellente brillance, couvrance et tenue des couleurs avec l'utilisation de catalyseurs aliphatiques. C'est un émail qui sèche à température ambiante ou à air forcé. Il se distingue par une bonne dureté, élasticité et résistance à l'abrasion.

### PUR TOP 52

Finition polyuréthane bicomposant brillante

C'est un émail bicomposant caractérisé par une bonne fluidité, une excellente brillance, couvrance et tenue des couleurs, avec l'utilisation de catalyseurs aliphatiques. C'est un émail qui sèche à température ambiante ou à air forcé. Il présente également une bonne dureté, élasticité et résistance à l'abrasion.

### PUR IND 56

Finition polyuréthane brillante industrielle bicomposant

C'est un émail bicomposant qui sèche à température ambiante ou à air forcé. Il offre une excellente couvrance, brillance, fluidité, ainsi qu'une bonne résistance en extérieur avec une tenue du brillant et de la couleur (avec utilisation du catalyseur). Il présente également une excellente résistance en milieux marins et corrosifs, avec une très bonne dureté, élasticité et résistance à l'abrasion.

### PUR IND 57

Finition polyuréthane semi-brillante bicomposant

Émail bicomposant caractérisé par une bonne fluidité, couvrance et tenue de la couleur avec l'utilisation de catalyseurs aliphatiques. C'est un émail durcissant à température ambiante ou à air forcé. Il présente également une bonne adhérence, élasticité et résistance à l'abrasion.

### PUR IND 58

Finition polyuréthane mate industrielle bicomposant

Émail bicomposant caractérisé par une bonne fluidité, couvrance et tenue de la couleur avec l'utilisation de catalyseurs aliphatiques. C'est un émail durcissant à température ambiante ou à air forcé. Il présente également une bonne adhérence, élasticité et résistance à l'abrasion.

### FER MAX GG 18

Finition acrylique bicomposant micacée

Finition anticorrosion à base de résines acryliques hydroxylées spécifiques, pigments anticorrosifs non toxiques, oxydes de fer micacés lamellaires et aluminium. L'effet esthétique est spécifique en tant que produit en couche unique pour ouvrages tels que portails, balcons, rampes, grilles. Assure une protection anticorrosion efficace avec un aspect décoratif, des reflets métalliques rappelant le fer forgé et un excellent effet anti-rayures.

### EPOX 60

Émail époxy

Finition brillante bicomposant époxypolyamide, durcissant à température ambiante ou à air soufflé, avec excellente résistance aux sels, à l'eau et aux alcalis ; adapté aux environnements industriels et marins corrosifs.

## FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

### EPOX 61

Émail époxy

Finition semi-brillante bicomposant époxypolyamide, durcissant à température ambiante ou à air soufflé, avec excellente résistance aux sels, à l'eau et aux alcalis. Adapté aux environnements corrosifs industriels et marins.

### EPOX 62

Émail époxy texturé

Finition bicomposant époxypolyamide à effet structuré, durcissant à température ambiante ou à air soufflé, avec excellente résistance aux sels, à l'eau et aux alcalis ; adapté aux environnements corrosifs industriels et marins.



# SYSTÈME HYDRODILUABLE

## DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS \_MONOCOMPOSANT SUR ACIER, ACIER GALVANISÉ, FONTE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier phosphaté ou propre avec brossage mécanique et lavage ou sablage  Acier galvanisé, Aluminium, Alliages légers  Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin	HYDRO PRIMER 15	HYDRO RE 30 HYDRO RE 35	Teintes RAL	Émail à séchage rapide
	HYDRO PRIMER 15	HYDRO ACRIL 48 HYDRO ACRIL 49	Teintes RAL	Émail acrylique
	HYDRO PRIMER FINISH 5	HYDRO PRIMER FINISH 5	Teintes RAL	Sous-couche finition mate, adaptée aux surfaces intérieures
	Non nécessaire (en cas de traces de rouille, traiter avec DELETE RUST)	HYDRO RE ONE COAT 32	Teintes RAL	Fonds finition Séchage rapide semi-brillant

## DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS \_BICOMPOSANT SUR ACIER, FONTE, ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier phosphaté ou propre avec brossage mécanique et lavage ou sablage  Acier galvanisé, Aluminium, Alliages légers  Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin	HYDRO PRIMER 40 (Époxy)  HYDRO PRIMER 46 (polyacrylique)	HYDRO EPOX 60 HYDRO EPOX 61 (Époxy)	Teintes RAL	Bonne résistance chimique
Acier phosphaté ou propre avec brossage mécanique et lavage ou sablage  Acier galvanisé, Aluminium, Alliages légers  Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin	-	HYDRO PUR 70 HYDRO PUR 71 HYDRO PUR 72 (polyacrylique)	Teintes RAL	Haute résistance aux UV

# DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

## PRIMAIRE \_DIVISION INDUSTRIAL COATING

### HYDRO PRIMER FINISH 5

Finition primaire à base d'eau

Peinture monocomposant durcissant à l'air, adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux. Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat, une bonne flexibilité et une adhérence remarquable sur divers métaux, y compris l'acier galvanisé et l'aluminium.

### HYDRO PRIMER 15

Résines alchidiques modifiées monocomposantes

Sous-couche alkyde pour la protection des surfaces neuves ou en maintenance, recouvrable avec des produits alkyde, acryliques et bicomposants à base de solvant ou d'eau. Composition: résines alchidiques modifiées, monocomposantes, en dispersion aqueuse et pigments anticorrosion.

### HYDRO PRIMER 40

Primer epossidico bicomponenteApprêt époxydique bicomposant

Apprêt époxypolyammidique modifié hydrosoluble à épaisseur moyenne-élevée, avec une forte teneur en pigments actifs non toxiques. Caractérisé par une adhérence élevée et une résistance chimique importante. Particulièrement adapté à la protection des surfaces en acier, inox, alliages légers, polyester renforcé de fibres de verre, tôle galvanisée.

### HYDRO PRIMER 46

Apprêt polyacrylique bicomposant

Idéal pour la peinture des supports métalliques. Recouvrable avec des systèmes à base d'eau et de solvant.

### DELETE RUST

Convertisseur de rouille

Produit à base d'eau caractérisé par une grande capacité de conversion de la rouille présente sur les supports ferreux. Appliqué sur la surface, il transforme la rouille résiduelle en une couche compacte et adhérente, apte à être recouverte par des systèmes de peinture protecteurs.

## FINITION \_DIVISION INDUSTRIAL COATING

### HYDRO RE 30 (brillant) - HYDRO RE 35 (semi-brillant)

Émail alkyde à séchage rapide

Émail monocomposant à base d'eau, alkydique modifié. Il combine de bonnes caractéristiques de dureté et d'élasticité, une résistance à l'abrasion et aux agents extérieurs, même en milieux industriels et marins, ainsi qu'une excellente tenue de la couleur.

### HYDRO ACRIL 48 (brillant) - HYDRO ACRIL 49 (semi-brillant)

Émail acrylique monocomposant

Émail monocomposant acrylique à base d'eau. Il allie de bonnes caractéristiques de dureté et d'élasticité, une résistance à l'abrasion et aux agents extérieurs même en milieux industriels et marins, ainsi qu'une excellente tenue de la couleur.

### HYDRO EPOX 60 (brillant) et HYDRO EPOX 61 (satiné)

Finition époxy bicomposant

Émail époxy hydrosoluble bicomposant pour une protection de haute qualité avec un faible impact environnemental. Utilisé pour la peinture de machines de chantier et agricoles, portails, menuiseries, machines-outils, installations d'aspiration, charpentes métalliques.

### HYDRO PUR 70 (brillant) - HYDRO PUR 71 (satiné) - HYDRO PUR 72 (mat)

Émail polyacrylique bicomposant

Émail polyacrylique hydrosoluble à bonne vitesse de séchage à température ambiante ou à air chaud (max 60 °C), caractérisé par d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance. Adapté à la peinture de camions, citernes, carrosseries industrielles en général, ainsi qu'à des ouvrages de qualité de toute nature.

### HYDRO RE ONE COAT 32

Émail polyacrylique bicomposant brillant

Émail polyacrylique hydrosoluble à bonne vitesse de séchage à température ambiante ou à air chaud (max 60 °C), caractérisé par d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance. Adapté à la peinture de camions, citernes, carrosseries industrielles en général, ainsi qu'à des ouvrages de qualité de toute nature.





# SYSTÈMES ANTICORROSION POUR MÉTAUX NON FERREUX

(ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM ET AUTRES ALLIAGES LÉGERS)

*Également pour les métaux non ferreux (acier galvanisé, aluminium et autres alliages légers), la gamme CAP Arreghini propose un large choix de systèmes monocomposants alkyde/acrylique/vinylique à base de solvant ou d'eau, ainsi que de systèmes bicomposants époxydiques et époxyacryliques, en phase solvant ou aqueuse, selon les performances finales souhaitées, les méthodes d'application et l'effet esthétique recherché.*



# SYSTÈME MONOCOMPOSANT

## DIVISION BÂTIMENT\_MONOCOMPOSANT À BASE SOLVANT POUR ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS AVEC PRIMAIRE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi d'un lavage alcalin	CORROBLOCK	GLADIUM	Tintoretto, Tucano Urban Habitat 360, K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistance aux agents atmosphériques Haute résistance aux chocs Haute résistance à la corrosion
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi d'un lavage alcalin	CORROBLOCK	REMDUR LUCIDO	Tintoretto, Tucano Urban Habitat 360, K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistance aux agents atmosphériques Résistance à l'abrasion Adhérence et pouvoir couvrant élevés
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi d'un lavage alcalin	CORROBLOCK	SUPERSINTEOL RAPIDO	Tintoretto, Tucano Urban Habitat 360, K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistant aux agents atmosphériques Excellente résistance à l'abrasion Adhérence et pouvoir couvrant élevés

## DIVISION BÂTIMENT\_MONOCOMPOSANT À BASE DE SOLVANT POUR ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS SANS PRIMAIRE


SUPPORT	FINITION	COULEURS	OPACITÉ	PERFORMANCES
Tôle galvanisée, aluminium, fibre de verre, alliages légers et plastique	REMDUR MATT	TINTORETTO Système de teinte AC16	SATINÉ 15 gloss	SMALTE SYNTHÉTIQUE MAT
Tôle galvanisée, aluminium, fibre de verre, alliages légers et plastique	REMDUR MATT	TINTORETTO Système de teinte AC16	SATINÉ 15 gloss	SMALTE SYNTHÉTIQUE MAT
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi d'un lavage alcalin	UNIFERCAP MEDIO	Dossier technique Système de teinte AC16	MAT	OXYDE DE FER MICACÉ

## DIVISION BÂTIMENT\_MONOCOMPOSANT À BASE D'EAU POUR ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS SANS PRIMER

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi de lavage alcalin	POWERCAP	POWERCAP	Tintoretto, Tucano Urban Habitat 360, K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistant aux lavages et à l'abrasion Adhérence directe sur zinc Certifié haccp
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi de lavage alcalin	HYDROCAP	HYDROCAP	Tintoretto, Tucano Urban Habitat 360, K7, NCS, Area 115, Spazio 100	Résistance aux agents atmosphériques Adhérence directe sur zinc Finition non jaunissante
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi de lavage alcalin	UNIFERCAP W	UNIFERCAP W	Dossier technique	Résistance aux agents atmosphériques Haute résistance à la corrosion Adhérence directe sur zinc

# DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS


## PRIMAIRE\_DIVISION BÂTIMENT



**CHROMOCAP W**  
Primaire hydrodiluable à haut pouvoir antirouille


*Prima anticorrosion adaptée pour prévenir la corrosion des supports métalliques ferreux. Grâce à son excellente adhérence, elle convient également comme primaire sur acier galvanisé, aluminium et alliages légers. Elle se caractérise par une excellente mouillabilité du substrat, une dureté et une flexibilité élevées, garantissant une résistance aux sollicitations naturelles dues aux variations dimensionnelles du support en fonction des conditions climatiques.*

## FINITION\_DIVISION BÂTIMENT




**GLADIUM**  
Émail gel antirouille professionnel

*Émail gel qui garantit une protection maximale contre la corrosion avec un résultat excellent et durable. Il ne coule pas et est particulièrement facile à appliquer sur les bords grâce à sa excellente capacité de peinture. Il est idéal pour la protection des ouvrages en fer à l'extérieur et à l'intérieur, comme les fenêtres, les rampes ou les citernes, assurant une maintenance rapide. Couleurs selon la palette spécifiée, produit teintable avec le système tintométrique AC16.*




**REMDUR LUCIDO**  
Émail synthétique professionnel

*Émail synthétique brillant de haute qualité, imperméable à l'eau, adapté à une application intérieure et extérieure, car il forme un film résistant à la lumière et aux agents atmosphériques. Grâce à sa grande élasticité, il est également approprié pour la protection en présence d'atmosphères agressives. Couleurs selon le nuancier spécifique, produit teintable avec le système tintométrique AC16.*




**REMDUR MATT**  
Émail alkyde uréthannique professionnel à usage universel

*Émail synthétique mat qui garantit un résultat toujours impeccable. Imperméable à l'eau, il génère un film résistant à la lumière et aux agents atmosphériques. Adhère directement sur l'acier galvanisé. Couleurs Blanc, Noir. Produit teintable avec le système tintométrique AC16.*




**SINTECH**  
Émail à base d'aluminium

*Peinture avec poudre d'aluminium sélectionnée, véhiculée par des résines alkydes. Elle présente une excellente résistance aux agents atmosphériques et une grande réflexion de la lumière. Le produit est destiné à des applications extérieures sur des traitements imperméabilisants.*




**SUPERSINTEOL RAPIDO**  
Émail à séchage rapide

*Émail à séchage rapide, adapté pour les ouvrages à l'extérieur et à l'intérieur, à base de résines synthétiques alkydes. Couleurs selon la palette spécifiée.*




**UNIFERCAP**  
Émail ferromicacé

*Émail ferromicacé à solvant à gros grain, imperméable à l'eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel en raison de sa grande compatibilité et de ses caractéristiques d'adhésion, de pouvoir de remplissage et de couverture sur différents types de supports. Il est formulé avec de l'oxyde ferromicacé capable de créer une barrière particulière, stable et résistante à la lumière du soleil et aux agents atmosphériques. Le produit est destiné à décorer le fer et le fer galvanisé. Adhère directement sur l'acier galvanisé. Couleurs selon la palette spécifiée, produit teintable avec le système tintométrique AC16.*



**UNIFERCAP MEDIO**  
Émail ferromicacé

*Émail ferromicaçonné au solvant à grain moyen, imperméable à l'eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel grâce à sa haute compatibilité et ses caractéristiques d'adhérence, pouvoir remplissant et couvrance sur différents types de fonds. Formulé avec de l'oxyde ferromicaçonné capable de créer une barrière particulière, stable et résistante aux rayons du soleil et aux agents atmosphériques. Le produit est destiné à décorer le fer et le fer galvanisé. Adhère directement sur acier galvanisé. Couleur Gris Base. Produit teintable avec le système de teinte AC16.*



**UNIFERCAP W**  
Émail hydrodiluable ferromicacé

*Émail micacé à base d'eau, adapté pour les systèmes de peinture de divers ouvrages à l'intérieur et à l'extérieur, imperméable à l'eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel en raison de sa grande compatibilité et de ses caractéristiques d'adhésion, de pouvoir de remplissage et de couverture sur différents types de supports. Il est formulé avec de l'oxyde ferromicacé capable de créer une barrière particulière, stable et résistante à la lumière du soleil et aux agents atmosphériques. Le produit est destiné à peindre des supports en fer et en fer galvanisé. Grâce à sa formulation à base d'eau, il peut être utilisé pour décorer des surfaces intérieures, donnant un aspect hautement décoratif à des supports variés tels que des rampes, des portes, etc. Adhère directement sur l'acier galvanisé. Couleur Gris de base. Produit teintable avec le système tintométrique AC16.*



# DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

## FINITION\_DIVISION BÂTIMENT



### POWERCAP

Émail acrylique-polyuréthane hydrodiluable pour métal, bois et plastique

Émail à la technologie innovante offrant des performances de protection exceptionnelles, avec un excellent pouvoir couvrant et une grande fluidité, aussi bien au pinceau qu'au rouleau, garantissant une application extrêmement facile. Powercap assure une excellente résistance à l'abrasion et à la pénétration des salissures, avec une durabilité prolongée. Il adhère directement sur l'acier galvanisé, l'aluminium et les alliages légers. Conforme aux exigences du Règlement (CE) 852/2004 pour une application dans tous les environnements nécessitant des standards d'hygiène élevés. Couleur Blanc, Noir.



### HYDROCAP LUCIDO E SATIN

Émail hydrodiluable de haute qualité

Émail brillant garantissant une résistance maximale aux agents atmosphériques et une excellente tenue des couleurs. Applicable sur ouvrages en bois, métal et plastique, aussi bien en intérieur qu'en extérieur, il est imperméable à l'eau et facile à appliquer. Idéal pour un usage professionnel, il offre une grande compatibilité et d'excellentes propriétés d'adhérence, de pouvoir garnissant et de couverture sur différents types de supports. Facile à nettoyer, il adhère directement sur l'acier galvanisé, l'aluminium et les alliages légers. Couleurs: Blanc, Noir. Produit teintable avec le système tintométrique AC16.

# SYSTÈME MONOCOMPOSANT

## DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS\_MONOCOMPOSANT À BASE SOLVANT POUR ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS, SANS PRIMAIRE D'ADHÉRENCE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi d'un lavage alcalin	FER ZN GG 13	FER ZN GG 13	Dossier technique	Fer micacé (couverture maximale des arêtes)
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi d'un lavage alcalin	Z80	Z80	RAL	Alchidique semi-brillant
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers: dégraissage ou dégraissage suivi d'un lavage alcalin	ZN 29	ZN 29	RAL	Vinilique modifié mat

## DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS\_MONOCOMPOSANT À BASE SOLVANT POUR ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS AVEC PRIMAIRE D'ADHÉRENCE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	GLADIUM	RAL	Couverture maximale des arêtes
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	SINTO 26 SINTO 28	RAL	Couverture maximale des arêtes
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	FER GG 11	Dossier technique	Fer micacé à gros grain



# Système monocomposant

DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS\_ÉMAIL À SÉCHAGE RAPIDE POUR ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS AVEC PRIMAIRE D'ACCROCHAGE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	RE 30 ou SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE (LUCIDO)	RAL	RE 30 et SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE : rétention maximale de la brillance dans le temps et excellente tenue de la couleur. Tous les émaux à séchage rapide peuvent être catalysés avec le DURCISSEUR POLYURÉTHANE MS pour améliorer l'empilabilité. RE IND 37 (mat) est plus conseillé pour l'intérieur ou en cas d'interventions d'entretien fréquentes.
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	RE IND 31 ou SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO M (LUCIDO)	RAL	
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	RE IND 35 ou SUPERSINTEOL RAPIDO INDUSTRIALE TIPO C (SEMILUCIDO)	RAL	
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	RE IND 37	RAL	
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	RE ONE COAT 32	RAL	Séchage rapide
Dégraissage ou Dégraissage + phosphatation	CORROBLCOK ARIDUR	FER RE GG 16	RAL	Fer micacé à gros grain. Couverture maximale des arêtes.

# Données informatives sur les produits

## PRIMAIRE\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

**ARIDUR**  
Apprêt d'adhérence  
*Primer a base di resine vinil-butirrale in solvente a due componenti caratterizzato da ottime proprietà di adesione con funzione di ancoraggio per gli strati successivi di vernice.*

**CORROBLOCK**  
Primaire anticorrosion époxydique  
*Apprêt bicomposant à base de résines vinyle-butyrale en solvant, caractérisé par d'excellentes propriétés d'adhérence, utilisé comme couche d'accrochage pour les couches de peinture suivantes.*

## FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

**Z80**  
Émail alchidique à séchage rapide brillant  
*Émail monocomposant à base aqueuse alchidique modifié. Il combine de bonnes caractéristiques de dureté et d'élasticité, une résistance à l'abrasion et aux agents extérieurs même en milieux industriels et marins, ainsi qu'une excellente conservation de la couleur.*

**ZN 29**  
Émail acrylique monocomposant brillant  
*Émail monocomposant acrylique à base aqueuse. Il combine de bonnes caractéristiques de dureté et d'élasticité, une résistance à l'abrasion et aux agents extérieurs même en milieux industriels et marins, ainsi qu'une excellente conservation de la couleur.*

**FER ZN GG 13 (grain grossier)**  
Finition époxy bicomposant  
*Émail époxy hydrosoluble bicomposant pour protection de haute qualité avec faible impact environnemental. Utilisé pour la peinture de machines de construction et agricoles, portails, châssis, machines-outils, systèmes d'aspiration, charpentes métalliques.*

**GLADIUM**  
Émail gel antirouille  
*Émail brillant thixotrope avec propriétés antirouille, adapté aux systèmes de peinture pour divers ouvrages à l'intérieur comme à l'extérieur. Facile à appliquer, idéal pour un usage professionnel, il possède une grande compatibilité, adhérence, pouvoir garnissant et couvrance. La haute qualité du produit garantit une finition uniforme et impeccable avec une excellente résistance aux intempéries et*

**SINTO 26 (brillant) - SINTO 28 (mat)**  
Émail synthétique plastique  
*Émail oléosynthétique pour extérieur. À base de résines alchidiques oléomodifiées sélectionnées et pigments stables à la lumière. Facile à appliquer, il se caractérise par une excellente brossabilité et élasticité. Finition esthétique très bonne, avec des caractéristiques supérieures de couvrance et de tenue de la couleur.*

**FER GG 11 (grain grossier)**  
Émail monocomposant monocouche micacé  
*Peinture à base de résines oléosynthétiques, pigments non toxiques, aluminium et oxyde de fer micacé lamellaire. Utilisée comme couche unique pour les ouvrages en fer tels que grilles, portails, balcons, en raison de son effet esthétique particulier. Assure une bonne protection anticorrosion et un aspect décoratif avec effet métallisé type fer forgé.*

**RE 30**  
Émail synthétique à séchage rapide  
*Émail synthétique monocomposant offrant un excellent nivellement et une grande brillance. Présente une haute résistance aux agents atmosphériques ainsi que d'excellentes qualités mécaniques. Peut être retouché dès 24 heures. L'émail synthétique catalysé résiste également à la recouverture avec de la nitrocellulose.*

**RE IND 31 (brillant) - RE IND 35 (semi-brillant) - RE IND 37 (mat)**  
Émail synthétique à séchage rapide  
*Émail synthétique caractérisé par une bonne dilatation et couvrance. Bonne résistance à l'atmosphère et bonnes propriétés mécaniques. Recouvrable avec lui-même après 20-24 heures. Résiste également à la recouverture avec nitrocellulose.*

**FER RE GG 16**  
Émail micacé à séchage rapide à grain grossier  
*Peinture à base de résines alchidiques modifiées, pigments non toxiques, aluminium et oxyde de fer micacé lamellaire. Utilisée comme couche unique pour ouvrages en fer tels que portails, balcons, grilles, en raison de son effet esthétique particulier. Assure une bonne protection anticorrosion et un aspect décoratif avec un effet métallisé type fer forgé.*



# DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

## FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING

**RE ONE COAT 32**  
Émail synthétique à séchage rapide  
*Finition à séchage rapide formulée avec des pigments anticorrosifs dispersés dans un liant alkyde modifié. Présente une bonne adhérence, une excellente couvrance et une facilité de surpeinture. Produit monocomposant adapté à la peinture d’engins de serrurerie, de carrosserie industrielle et de chantier.*

**SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE**  
Émail synthétique à séchage rapide  
*Produit semi-fini pour obtenir un émail adapté aux systèmes de peinture de divers objets, imperméable à l’eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel grâce à sa grande compatibilité et ses caractéristiques d’adhérence, pouvoir couvrant et opacifiant sur différents types de supports.*

**SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE TIPO M**  
Émail synthétique à séchage rapide  
*Produit semi-fini pour obtenir un émail adapté aux systèmes de peinture de divers objets, imperméable à l’eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel grâce à sa grande compatibilité et ses caractéristiques d’adhérence, pouvoir couvrant et opacifiant sur différents types de supports.*

**SUPERSINTEOL RADIPO INDUSTRIALE TIPO C**  
Émail synthétique à séchage rapide  
*Produit semi-fini pour obtenir un émail adapté aux systèmes de peinture de divers objets, imperméable à l’eau, facilement applicable, idéal pour un usage professionnel grâce à sa grande compatibilité et ses caractéristiques d’adhérence, pouvoir couvrant et opacifiant sur différents types de supports.*

# SYSTÈME À DEUX COMPOSANTS

## DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS\_ACRYLIQUE-POLYURÉTHANE POUR ACIER GALVANISÉ, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS, SANS PRIMAIRE D’ACCROCHAGE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium, alliages légers. Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin.	<b>ACRILICAP 42</b>	<b>ACRILICAP 42</b>	Teintes RAL	Bonne résistance chimique Haute résistance aux UV
	<b>ACRILICAP 43</b>	<b>ACRILICAP 43</b>		
	<b>ACRILICAP 47</b>	<b>ACRILICAP 47</b>		
	<b>ACRILICAP 48</b>	<b>ACRILICAP 48</b>		
	<b>ACRILICAP BC 44</b> (goffré)	<b>ACRILICAP BC 44</b> (goffré)		
Acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium, alliages légers. Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin.	<b>FER MAX GG 18</b>	<b>FER MAX GG 18</b>	Dossier technique	Effet fer micacé Haute résistance aux rayures



DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

SOUS-COUCHE ET FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING SANS PRIMER D’ANCRAGE

ACRILICAP 42

Finition primaire et finition acrylique polyuréthane aliphatiques

C'est un émail brillant bicomposant non jaunissant, à base de résine acrylique hydroxylée et d'isocyanate aliphatique, durcissant à température ambiante ou par air forcé. Le film durci se caractérise par une excellente élasticité, une bonne résistance à l'abrasion, aux attaques chimiques, aux agents atmosphériques, et assure une longue tenue dans le temps de la couleur. Il présente également une excellente résistance en environnements corrosifs, industriels et marins, avec une haute résistance aux chocs.

ACRILICAP 43

Finition primaire et finition acrylique bicomposante

Émail acrylique-vinilique bicomposant à base de résine acrylique hydroxylée de haute qualité, pigments photostables, durci avec un catalyseur aliphatique, aspect semi-mat. Le film durci présente une bonne résistance à l'abrasion, aux attaques chimiques, une bonne durabilité dans le temps et une bonne élasticité.

ACRILICAP 47

Finition primaire et finition acrylique bicomposante

Finition bicomposante à base de résine acrylique hydroxylée de haute qualité, à haute teneur en solides, pigments photostables, durcie avec catalyseur aliphatique, aspect semi-mat. Le film durci offre une bonne résistance à l'abrasion, aux agressions chimiques, une longue durabilité dans le temps et une bonne élasticité.

ACRILCAP 48

Finition primaire et finition acrylique polyuréthane aliphatique

C'est un émail mat, non jaunissant, bicomposant, à base de résine acrylique hydroxylée et isocyanate aliphatique, séchant à température ambiante ou par air forcé. Le film durci se caractérise par une excellente élasticité, résistance à l'abrasion, aux agressions chimiques, aux agents atmosphériques et assure une grande durabilité de la couleur dans le temps. Il présente également une excellente résistance dans des environnements corrosifs, industriels et marins avec une haute résistance aux chocs.

ACRILCAP BC 44

Finition primaire et finition acrylique bicomposant effet gaufré semi-brillant

Émail acrylique bicomposant à base de résine acrylique hydroxylée de haute qualité, pigments photostables, durci avec un catalyseur aliphatique. Le film durci présente une bonne résistance à l'abrasion, aux agressions chimiques, une durabilité dans le temps et de l'élasticité.

FER MAX GG 18

Finition acrylique bicomposant micacé

Finition anticorrosion à base de résines acryliques hydroxylées spéciales, pigments anticorrosifs non toxiques, oxydes de fer micacés lamellaires et aluminium. De rendu esthétique particulier, elle est conçue comme couche unique pour des ouvrages tels que portails, balcons, grilles et ferronneries. Elle assure une protection anticorrosion efficace avec un aspect décoratif aux reflets métalliques rappelant le fer forgé, ainsi qu'un excellent effet anti-rayures.

44

SISTEMA A DUE COMPONENTI

DIVISION INDUSTRIELLE DE REVÊTEMENTS \_ACRYLIQUE-POLYURÉTHANE / ÉPOXY POUR ACIER GALVANISÉ, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, ALLIAGES LÉGERS AVEC PRIMAIRE D’ACCROCHAGE

SUPPORT	PRIMAIRE	FINITION	COULEURS	PERFORMANCES
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers. Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin.	FILLER 46 (acrylique)  PRIMER 40 (époxy)  PRIMER 45 (épossy-vinilique)  PRIMER 39 (époxy)  PRIMER 38 (époxy)	PUR CAR 51	Teintes RAL	Haute résistance aux UV Résistant à l'abrasion, aux chocs, à l'huile, aux liquides chimiques
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers. Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin.		PUR TOP 52	Teintes RAL	Excellente résistance aux UV Résistant à l'abrasion, aux chocs, à l'huile, aux liquides chimiques
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers. Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin.		PUR IND 56  PUR IND 57  PUR IND 58	Teintes RAL	Résistant aux UV, à l'abrasion, aux chocs, à l'huile
Acier galvanisé, aluminium, alliages légers. Dégraissage ou dégraissage + lavage alcalin.		EPOX 60  EPOX 61  EPOX 62 (GOFFRATO)	Teintes RAL	Haute résistance chimique, faible résistance aux UV, adapté aux structures intérieures

45



# DONNÉES INFORMATIVES SUR LES PRODUITS

## PRIMAIRE\_DIVISION INDUSTRIAL COATING AVEC PRIMER D’ANCRAGE

**FILLER 46**

Apprêt polyacrylique

Apprêt bicomposant, mastic, formulé avec une résine acrylique oxydée et des pigments actifs (phosphates de zinc), à durcir avec Durcisseur PUR HS isocyanate aliphatique haute teneur en solides s'il est utilisé comme intermédiaire, ou avec Durcisseur pour Acryliques s'il est utilisé comme primaire. Il se caractérise par une bonne adhérence sur différents métaux, une bonne élasticité et ponçabilité, adapté à une application en épaisseurs élevées ou faibles.

**PRIMER 40**

Apprêt époxy

Apprêt bicomposant époxypolyamido aux phosphates de zinc. Il se caractérise par une adhérence élevée et d'excellentes propriétés anticorrosives. Des intervalles de recouvrement assez longs sont possibles avec des revêtements époxydiques ou polyuréthanes.

**PRIMER 45**

Apprêt époxyvinilique

Apprêt bicomposant époxypolyamido modifié vinyle avec phosphate de zinc. Il garantit une adhérence maximale même sur métaux non ferreux et d'excellentes propriétés anticorrosives. Des intervalles de recouvrement illimités dans le temps sont possibles avec des revêtements époxydiques ou polyuréthanes. Peut également être recouvert avec des produits chloroprène, vinyliques, acryliques.

**PRIMER 39**

Apprêt époxy

Apprêt bicomposant époxypolyamido aux phosphates de zinc. Caractérisé par une adhérence élevée et d'excellentes propriétés anticorrosives. Des intervalles de recouvrement assez longs sont possibles avec des revêtements époxydiques ou polyuréthanes.

**PRIMER 38**

Apprêt époxy

Apprêt bicomposant époxypolyamido aux phosphates de zinc. Caractérisé par une adhérence élevée et d'excellentes propriétés anticorrosives. Des intervalles de recouvrement assez longs sont possibles avec des revêtements époxydiques ou polyuréthanes.

## FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING AVEC PRIMER D’ANCRAGE

**PUR CAR 51**

Finition polyacrylique

C'est une laque bicomposante avec durcisseur à base d'isocyanate aliphatique, sèche à température ambiante ou à air soufflé. Elle se caractérise par une excellente élasticité, couvrance, résistance à l'abrasion, aux agents atmosphériques et aux UV. Elle assure une protection fiable des structures en environnements marins et corrosifs, avec une haute rétention de la brillance et de la couleur.

**PUR TOP 52**

Émail polyuréthane aliphatique

C'est un émail bicomposant avec durcisseur à base d'isocyanate aliphatique, sèche à température ambiante ou à air soufflé. Il se caractérise par une excellente application, couvrance, élasticité et résistance à l'abrasion. Il offre également une très bonne résistance en milieux marins et corrosifs, avec une haute rétention de la brillance et de la couleur.

**PUR IND 56**

Émail polyuréthane aliphatique

C'est un émail brillant bicomposant, avec durcisseur à base d'isocyanate aliphatique, sèche à température ambiante ou à air soufflé. Il se distingue par une excellente application, couvrance et résistance aux agents atmosphériques. Il offre également une très bonne résistance en milieux corrosifs, industriels et marins, avec une haute résistance à l'abrasion.

**PUR IND 57**

Émail polyuréthane industriel

C'est un émail semi-brillant bicomposant, avec durcisseur à base d'isocyanate aliphatique, sèche à température ambiante ou à air soufflé. Il se caractérise par une excellente application, couvrance et résistance aux agents atmosphériques. Il offre également une très bonne résistance en milieux corrosifs, industriels et marins, avec une haute résistance aux chocs. Utilisé comme finition lorsqu'une protection anticorrosive et un bon aspect esthétique sont requis, par exemple pour carrosseries industrielles, citernes, installations chimiques, grues, etc.

**PUR IND 58**

Émail polyuréthane industriel

C'est un émail mat bicomposant, avec durcisseur à base d'isocyanate aliphatique, sèche à température ambiante ou à air soufflé. Il se caractérise par une excellente application, couvrance et résistance aux agents atmosphériques. Il offre également une très bonne résistance en milieux corrosifs, industriels et marins, avec une haute résistance aux chocs.

**EPOX 60**

Émail époxy

Finition brillante bicomposant époxypolyamide, sèche à température ambiante ou à air soufflé, avec une excellente résistance aux sels, à l'eau et aux alcalis ; convient aux environnements industriels et marins corrosifs.

## FINITION\_DIVISION INDUSTRIAL COATING AVEC PRIMER D’ANCRAGE

**EPOX 61**

Émail époxy

Finition semi-brillante bicomposant époxypolyamide, durcissant à température ambiante ou à air soufflé, avec excellente résistance aux sels, à l'eau et aux alcalis. Adapté aux environnements corrosifs industriels et marins.

**EPOX 62**

Émail époxy texturé

Finition bicomposant époxypolyamide à effet structuré, durcissant à température ambiante ou à air soufflé, avec excellente résistance aux sels, à l'eau et aux alcalis ; adapté aux environnements corrosifs industriels et marins.



# CONSULTA ANCHE GLI ALTRI BOOK CAP ARREGHINI

-  A01 PROTECTION DES ENDUITS EXTÉRIEURS
-  A02 PHÉNOMÈNE DE FISSURATION
-  A03 TYPOLOGIES D'ENDUITS: PRÉPARATION ET RESTAURATION
-  A04 PHÉNOMÈNE DES MOISSURES ET DES ALGUES
-  A05 ENCAPSULATION DE L'AMIANTE
-  A06 PROTECTION ET RÉPARATION DU BÉTON
-  A07 ISOLATION THERMIQUE AVEC SYSTÈME DE FAÇADE THERMOCAP
-  A08 TRAITEMENT DES MURS HUMIDES
-  A10 TRAITEMENT DU BOIS







**CAP ARREGHINI SpA** - ITALIAN PAINTS SINCE 1950

V.le Pordenone, 80 - 30026 PORTOGRUARO (VE) - Tel. +39 0421 278111 - Fax +39 0421 278115

info@caparreghini.it - [www.caparreghini.it](http://www.caparreghini.it) - *Entreprise avec système certifié UNI EN ISO 9001 - UNI EN ISO 14001*