

CARACTÉRISTIQUES

Peinture à effet antirouille adaptée à la prévention de la corrosion des supports métalliques ferreux et, grâce à son excellente adhérence, également adaptée comme primaire d'adhérence pour les supports en acier galvanisé, aluminium, alliages légers, plastique et fibre de verre. Caractérisé par un excellent mouillage du support, une excellente adhérence, une dureté et une flexibilité élevées, il résiste aux contraintes naturelles dues aux variations dimensionnelles du support dans des conditions climatiques variables. Facile à appliquer, avec un excellent pouvoir de remplissage, d'étalement et de couverture, il offre un ancrage solide aux émaux et améliore leur pouvoir couvrant.

Il est formulé à base de résines époxy acryliques modifiées dispersées dans l'eau et de pigments échangeurs d'ions qui exercent une adhérence particulière sur le métal et un effet de barrière afin de garantir une bonne imperméabilité à l'eau et un effet antioxydant. Il est idéal pour les applications en immersion.

Les propriétés de démolage adéquat et de faible tendance aux éclaboussures permettent des applications avec des outils manuels ou mécaniques, ce qui garantit un film homogène dans les applications professionnelles et de bricolage.

Il se caractérise par un séchage rapide, qui permet une application rapide de la peinture, et par une résistance au recouvrement, même avec des produits à base de solvants, ce qui en fait un produit polyvalent. Il convient également comme primaire d'adhérence pour les couches de peinture ultérieures.

Comme il est inodore, il convient particulièrement aux applications dans des environnements peu ventilés.

Il est fabriqué à partir de matières premières choisies pour leur faible impact sur l'environnement, avec une pollution réduite et des émissions minimales afin de préserver le bien-être et la sécurité des utilisateurs et des personnes vivant dans l'environnement.

COMPOSITION

A base de résines ester-époxy en dispersion aqueuse, de pigments passivants et d'échange d'ions.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

		MÉTHODE
RÉSISTANCE À LA CORROSION	BON	
ADHÉSION SUR DIFFÉRENTS SUBSTRATS	BON	Interne PF16
RÉSISTANCE AUX CHOCS	BON	
RÉSISTANCE À L'EAU	BON	
RÉSIDU SEC EN POIDS	60-64%	Interne PF25
SÉCHAGE	Recouvrable 8 h; durée totale de 5 jours.	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

POIDS SPÉCIFIQUE	1100-1250 g/l.	MÉTHODE
COUVERTURE	95-99%	Interne PF3

STOCKAGE

Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.

COULEURS

Ral 7035.

D'une production à l'autre, la teinte peut être légèrement différente, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

EMPLOI

Il est indiqué pour la protection d'objets en fer neufs ou en cours d'entretien soumis à l'action d'agents particulièrement corrosifs, tels que menuiseries, luminaires, gardes-corps, barge, réservoirs, matériel agricole en milieu rural, marin et industriel. L'épaisseur recommandée pour une bonne protection dépend de l'agressivité du milieu et l'application doit toujours être réalisée sur un support parfaitement propre. Peut être recouvert par des laques acryliques, alkydes, polyuréthanes et solvants à séchage rapide en phase aqueuse.

Convient comme primaire d'adhérence sur les matériaux à faible adhérence tels que l'acier galvanisé, les alliages, l'aluminium, le plastique, la fibre de verre. L'adhérence sur le substrat est compromise si l'application est faite sur des substrats humides ou avec une humidité ambiante élevée. Avant d'être protégé, le revêtement galvanisé doit avoir une période de vieillissement de 2 à 3 mois. Il est utilisé comme couche intermédiaire dans le cycle de peinture avec *Epox Zink 1K* pour assurer l'adhérence des produits suivants. Pour assurer une bonne adhérence, il faut recouvrir après 12-16 heures de séchage et éviter l'utilisation de laques nitro.

Si le produit a été stocké à basse température, il est recommandé de le porter à au moins +15 °C avant l'application.

Pendant l'application et le séchage, il est essentiel que la température soit supérieure à +15°C et l'humidité de l'air inférieure à 65%; il est également important que la pièce soit ventilée, pour faciliter l'évaporation de l'eau. L'application d'épaisseurs de peinture supérieures à celles indiquées ou des conditions environnementales différentes peuvent entraîner un allongement du temps de séchage.

Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant la couverture des bords et en évitant l'égouttage. Le produit convient au séchage forcé en tunnel et à l'air chaud à +35°/+50°C.

La température réelle pendant l'application doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 65%.

OUTILS

Pinceau, Spray, Rouleau

DILUTION

Jusqu'à 7 % en volume avec de l'eau

RENDEMENT

13-15 m² /l pour 35 µm sec

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

+5°C +30°C

SYSTÈME DE PEINTURE

Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.

Une bonne préparation du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement : un produit de haute qualité appliqué sur un support de mauvaise qualité ou traité de manière inadéquate est destiné à s'user prématurément, ce qui se caractérise par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

Nouvel artefact ferreux

1. Préparer la surface propre et dégraissée avec le diluant Nitro NV 5000 ;
2. Appliquer deux couches de *Chromocap w* pour une épaisseur de 70 µm sec, en attendant 8 heures entre chaque couche ;
3. Après 8 heures, appliquer deux couches d'*Hydrocap*, en attendant 3 heures entre

chaque couche pour que 70 µm soit sec.

Pour une protection adéquate dans les atmosphères marines et industrielles légères, appliquer 100 µm seaux d'antirouille + 70 µm seaux d'émail.

Pour une protection adéquate dans une atmosphère industrielle lourde, appliquer 130 µm seaux d'antirouille + 70 µm seaux d'émail.

Entretien d'une ferronnerie rouillée

- A. Enlever la peinture écaillée et la rouille à l'aide de grattoirs, de brosses ou de papier de verre;
- B. Appliquer une couche de *Chromocap W* sur la zone affectée;
- C. Procéder comme à l'étape 3.

Fer galvanisé

1. Il est important de rappeler que les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois; il faut ensuite procéder à un léger ponçage pour éliminer la patine d'oxydation superficielle qui s'est formée et dégraisser les surfaces à l'aide du diluant Nitro NV 5000.
Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.
2. Sur support sec, appliquer *Chromocap W*;
3. Après 8 heures, appliquer deux couches de vernis *Gladium*, à 24 heures d'intervalle.

Gladium peut être remplacé par *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteol Rapido*.

Aluminium, alliages légers, plastiques

4. Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant Nitro NV 5000 et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicone, de cires, de graisses et de substances étrangères en général.
5. Sur support sec, appliquer *Chromocap W*;
6. Après 8 heures, appliquer deux couches de vernis *Gladium*, à 24 heures d'intervalle.

Gladium peut être remplacé par *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteol Rapido*.

N.B. Dans le cas des matières plastiques, compte tenu de la diversité de leur comportement, il est conseillé d'effectuer des essais spécifiques sur l'adhérence du produit au matériau.

CONDITIONS DE RÉCEPTION

Primaire antirouille époxy-acrylique diluable à l'eau, adapté à la protection des ferronneries neuves ou entretenues soumises à des agents particulièrement corrosifs tels que menuiseries, huisseries, garde-corps, barges, citernes, matériel agricole en milieu rural, marin et industriel, recouvrable par des laques acryliques, alkydes, polyuréthanes et solvants diluables à l'eau et à séchage rapide, utilisé à raison d'une consommation de 140 ml/m².

AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions de préparation des surfaces figurant dans les cahiers de la CAP Arrehini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans l'environnement. Dans d'autres conditions, les données et les temps entre les opérations varient.

Les informations techniques contenues dans le présent document sont purement indicatives. En raison de la grande variété de substrats et de conditions d'application, il est recommandé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.

FICHE TECHNIQUE

CHROMOCAP W

Primaire soluble dans l'eau à haut pouvoir antirouille

