

## FICHE TECHNIQUE

## CLC 04

## Émail chloré

**CARACTÉRISTIQUES**

Émail satiné caractérisé par une faible tendance à l'égouttage et un séchage rapide, ce qui permet des applications garantissant une finition d'épaisseur uniforme, une couverture adéquate des bords et une mise en peinture rapide. Il est formulé avec des résines qui confèrent une adhérence particulière et une facilité d'entretien sur les objets en acier ferreux. Après séchage, l'émail garantit protection des structures ferreuses exposées aux environnements marins et industriels et aux éclaboussures basiques, acides et salines. Grâce à sa résistance à l'alcalinité, il convient à la protection des structures en béton (piscines, bassins de rétention, etc.). Il est particulièrement adapté à l'entretien périodique car il permet une adhésion sûre entre les couches avec des temps d'application illimités.

**EMPLOI**

Il est indiqué pour la décoration et la protection contre les agents atmosphériques dans des environnements ruraux, marins ou industriels d'objets tels que des machines industrielles, des accessoires, des garde-corps, des conteneurs, des équipements agricoles et de construction sur des supports en fer, en fer galvanisé, en aluminium et en alliage prétraités de manière appropriée. Il est également utilisé comme revêtement sur les ouvrages hydrauliques en béton.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	<+ 120°C	
Point d'éclair	27°C	
Solides en volume	45% 2 ±	
COV	500 g/l	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1100-1300 g/l	Interne PF3
Brillant	25 - 35	Interne PF6
Séchage	Superposable 3 h Complet 12 h	Interne PF2

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	50
Épaisseur du film humide, µm	89	178	111
Rendement théorique, m²/l	11.2	5,6	9
Rendement théorique, m²/kg	8,8	4,5	7,2

**STOCKAGE**

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

Bleu piscine. La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

## FICHE TECHNIQUE

## CLC 04

## Émail chloré

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

**Considérations générales :** La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels.

**Surfaces revêtues**

*Avec l'apprêt :* s'il est propre et exempt de saleté, d'huile, de graisse, et si la couche de finition est dans le délai maximum de recouvrement, l'apprêt peut être recouvert. Si un nettoyage est nécessaire, hydrowash Wa 2 grade (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, de saletés).

*Avec un revêtement de finition complet :* s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis effectuer un ponçage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.

*Revêtement rouillé :* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5 ; restaurer ensuite l'épaisseur de la couche d'apprêt.

*Entretien localisé :* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

## OUTILS

Pulvérisation conventionnelle, pulvérisation sans air, rouleau, pinceau.

## CANDIDATURE

Dilution	5-10% avec le diluant S800
Conditions d'application	+5°C +40°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative : <70%.
Mode d'application sans air	Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> )
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
Diluant de lavage	Diluant Nitro NV5000

## SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. Des épaisseurs de couche élevées et des conditions environnementales défavorables ralentissent le séchage et le durcissement en profondeur.

## FICHE TECHNIQUE

**CLC 04**
**Émail chloré**

DTF 50 micron		
Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	45'	30'
Sec au toucher	5h	3h
Compléter	24h	12h
Temps de chevauchement min.	5h	3h

**FONDS  
RECOMMANDÉS**

Acier galvanisé, aluminium, alliages : Aridur, Chromocap W,  
Acier : Primer 15, Crometal T.A, Primer 40

**SYSTÈME  
RECOMMANDÉ**

Atmosphère industrielle

Produit	Les couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primaire 15	1	95	60
Primaire 15	1	95	60
CLC 04	1	111	50
<b>Total</b>	<b>3</b>	<b>301</b>	<b>170</b>

**SYSTÈMES**

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
CLC 04	1	111	50
<b>Total</b>	<b>3</b>	<b>311</b>	<b>180</b>

**AVERTISSEMENTS**

Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et les épaisseurs indiquées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont purement indicatives. En raison de la grande variété de supports 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.