

## FICHE TECHNIQUE

# CORROBLOCK

## Primaire anticorrosion à séchage rapide

**CARACTÉRISTIQUES** Peinture à séchage rapide avec effet antirouille, adaptée à la prévention de la corrosion des articles ferreux. Excellent comme apprêt pour la surpulpvrisation de laques à séchage rapide, de laques alkydes et de laques polyuréthanes. Formulé avec des résines spéciales en phase solvant et des pigments passivants au phosphate de zinc, il convient pour prévenir la corrosion sur les substrats en fer et en fer galvanisé et, en raison de son excellente adhérence, il convient comme primaire d'adhérence pour les substrats en aluminium et en alliage léger. Caractérisé par un excellent mouillage du substrat, une excellente adhérence, la dureté et la flexibilité, il résiste aux contraintes naturelles dues à la variation dimensionnelle du substrat dans des conditions climatiques variables. Facile à appliquer, il offre un ancrage solide aux émaux et améliore leur pouvoir couvrant car il possède un excellent pouvoir de remplissage, une excellente fluidité et un bon pouvoir couvrant.

**EMPLOI** Il est indiqué pour la protection d'objets en acier tels que charpentes, luminaires, garde-corps, barges, réservoirs, matériel agricole, fer neuf ou en phase d'entretien soumis à l'action d'agents particulièrement agressifs et corrosifs dans des atmosphères rurales, marines et industrielles. L'épaisseur recommandée pour une bonne protection doit être établie en fonction de l'agressivité du milieu et l'application doit toujours être effectuée sur un support parfaitement propre. Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant le séchage, la couverture des bords et en permettant l'application de plus grandes épaisseurs par couche.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< +120 °C	
Point d'éclair	27°C	
Solides en volume	60% ± 2	
Brillance	< 15	Interne PF6
Adhésion	0	UNI EN ISO 2409
Résistance aux chocs	supérieur à 1 kg/20 cm	UNI 8901
Résistance à la flexion	inaltéré avec une broche de 10 mm	UNI EN ISO 1519

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1250-1350 g/l	Interne PF3
Séchage	Chevauchement de 24 heures Compléter 5 jours	Interne PF2

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
Épaisseur du film humide, µm	70	135	100
Rendement théorique, m²/l	14,3	7,4	10
Rendement théorique, m²/kg	11	5,7	7.7

## FICHE TECHNIQUE

**CORROBLOCK****Primaire anticorrosion à séchage rapide**

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.
COULEUR	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.
PRÉPARATION DE LA SURFACE	<p>Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.</p> <p>Une préparation bonne et correcte 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.</p> <p><b>ACIER GALVANISÉ À CHAUD</b></p> <p>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; procéder ensuite à un léger ponçage pour éliminer la patine oxydative superficielle qui s'est formée et dégraisser les surfaces avec le diluant Nitro NV 5000.</p> <p>Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.</p> <p><b>ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS</b></p> <p>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.</p> <p><b>NOUVEL ACIER</b></p> <p>La surface doit être propre et sèche, exempte d'huiles grasses et d'autres contaminants. Le sablage Sa2.5 garantit les meilleures performances anticorrosives;</p> <p><b>SURFACES TRAITÉES AVEC UN APPRÊT D'ATELIER</b></p> <p>Si elle est intacte, propre et exempte de saleté, d'huile, de graisse, de sel et sèche, elle peut être peinte, sinon elle doit être préparée comme pour les surfaces enduites.</p> <p><b>SURFACES REVÊTUES</b></p> <p><i>Avec apprêt:</i> si la surface est propre et exempte de saleté, d'huile, de graisse, de sels et sèche, et si l'application respecte le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si un nettoyage est nécessaire, procéder à un lavage à haute pression de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).</p> <p><i>Avec un revêtement de finition complet:</i> 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.</p> <p><i>Revêtement rouillé:</i> 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.</p> <p><i>Entretien localisé:</i> 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</p>

## FICHE TECHNIQUE

# CORROBLOCK

## Primaire anticorrosion à séchage rapide

	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 ou sans air (à des températures élevées et avec une humidité < 40 %, un "dépoussiérage" est possible); rouleau, pinceau			
APPLICATION	Dilution	Pulvérisation conventionnelle sans air : 5-10% avec le diluant Nitro NV 5000 Rouleau, pinceau: 5-10% de diluant S800		
	Conditions d'application	+5°C +30°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative : < 65%.		
	Mode d'application sans air	Pression de la buse: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi). Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm )²		
	Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm²		
	Diluant de lavage	Diluant Nitro NV 5000		
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.			
	DFT 60 micron			
	Température de surface	23°C		
	Hors poussière	30 minutes		
	Sec au toucher	1 h		
	Compléter	5 jours		
	Temps de chevauchement min.	24 h		
FINITIONS RECOMMANDÉES	Laques à séchage rapide: Supersinteol Rapido, RE30, RE IND. Émaux synthétiques: Gladium, Eno, Sinto 26 Emaux micacés en fer FER RE GG16, FER GG11, Laques polyuréthanes PUR TOP			
SYSTÈME RECOMMANDÉ	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Corrobloc	1	100	60
	Corrobloc	1	100	60
	RE 30	1	90	50
	Total	3	290	170

## FICHE TECHNIQUE

**CORROBLOCK****Primaire anticorrosion à séchage rapide**

SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Corrobloc	1	100	60
	Fer RE GG 16	1	90	50
	Total	2	190	110

**AVERTISSEMENTS**

Afin de réaliser 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 avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.