

CARACTÉRISTIQUES

Apprêt à séchage rapide avec effet antirouille, excellent comme apprêt pour l'application d'émaux à séchage rapide et d'émaux alkydes. Il convient à la prévention de la corrosion des substrats en fer et, en raison de son excellente adhérence, il convient comme primaire d'adhérence pour l'aluminium, l'acier galvanisé, les alliages légers, les substrats en plastique et en fibre de verre. Caractérisé par un excellent mouillage du substrat, une excellente adhérence, une dureté et une flexibilité élevées, il résiste aux tensions naturelles dues aux variations dimensionnelles 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, d'écoulement et de couverture.

COMPOSITION

Résines ester-époxy, charges fines et pigments passivants à base de phosphate de zinc.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

	VALEUR	MÉTHODE
RÉSISTANCE À LA CORROSION	EXCELLENT	
ADHESION	EXCELLENT	
RÉSISTANCE AUX CHOCS	EXCELLENT	
RÉSIDU SEC EN VOLUME	58-62 %	
RÉSIDU SEC EN POIDS	68-74 %	Interne PF25
SÉCHAGE	Chevauchement de 24 heures Complet 5 jours	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	VALEUR	MÉTHODE
POIDS SPÉCIFIQUE	1300-1450 g/l	Interne PF3
COUVERTURE	95-99%	Interne PF11

STOCKAGE

Le produit doit être stocké dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C, à l'écart de toute source d'ignition.

COULEURS

Weiss, Schwarz, Ral 3009, Ral 7001. D'une production à l'autre, la teinte peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

EMPLOI

Il convient à la protection d'objets en fer, neufs ou en cours d'entretien, tels que luminaires, garde-corps, barges, réservoirs, charpentes, matériel agricole, soumis à l'action d'agents particulièrement agressifs et corrosifs dans des atmosphères rurales, marines et industrielles.

L'épaisseur recommandée pour une bonne protection est à établir en fonction de l'agressivité de l'environnement et l'application doit toujours être réalisée sur un support parfaitement propre.

Il peut être pulvérisé humide sur humide après 45 minutes.

Il doit être recouvert de la finition dans les 72 heures afin d'assurer une bonne adhérence entre les couches.

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'acier galvanisé doit subir une période de vieillissement de 2 à 3 mois avant d'être protégé. L'adhérence au support est compromise si l'application se fait sur un support humide ou avec une humidité ambiante élevée.

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%. Corrobloc peut être repeint avec des laques à séchage rapide telles que *Supersinteol Rapido* et avec des laques synthétiques telles que *Remdur*, *Gladium*, *Unifercap*.

OUTILS

Pinceau, rouleau, spray (en cas de températures élevées et d'humidité <40%, un dépoussiérage est possible).

DILUTION

Pulvérisation : 5-10% avec le diluant *Nitro NV 5000*
Rouleau, pinceau: 5-10% de *Diluant S800*

RENDEMENT

6,5-8 m² /kg par couche (60 µm sec)

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

+5°C+30°C

SYSTÈME DE PEINTURE

Le prétraitement de la surface est d'une importance capitale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.

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 médiocre ou mal traité est voué à une usure prématurée, caractérisée 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 *Corrobloc* pour une épaisseur totale de 120 µm sec, en attendant 24 heures entre chaque couche ;
3. Après 24 heures, appliquer deux couches de *Gladium*, en attendant 24 heures entre chaque couche pour 90 µm séché.

Entretien d'une ferronnerie rouillée

4. Enlever la peinture écaillée et la rouille à l'aide de grattoirs, de brosses ou de papier de verre;
5. Appliquer une couche de *Corrobloc* sur la zone affectée;
6. Procéder comme à l'étape 3.

Fer galvanisé

7. 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.

8. Sur un support sec, appliquer une couche de *Corrobloc* d'une épaisseur de 60 µm séché.
9. Après 24 heures, appliquer deux couches de *Gladium*, en attendant 24 heures entre chaque couche pour 90 µm séché.

Aluminium, alliages légers, plastique, fibre de verre

10. Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Nettoyer soigneusement 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 matières étrangères en général.

11. Sur un support sec, appliquer une couche de *Corrobloc* d'une épaisseur de 60 µm sec.
12. Après 24 heures, appliquer deux couches de *Gladium*, en attendant 24 heures entre chaque couche pour 90 µm séché.

Gladium peut être remplacé par *Remdur*, *Unifercap*, *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.

VOIX DE L'OFFRE

Primaire ester-époxy monocomposant à base de phosphate de zinc à séchage rapide, à utiliser avec une consommation moyenne de 275 g/m² et à recouvrir avec des laques alkydes.

AVERTISSEMENTS

Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions pour la préparation des surfaces contenues dans les livres CAP Arreghini, le cycle d'application et la fiche technique. Les informations techniques contenues dans ce document ont un caractère indicatif. Il est conseillé de les adapter aux conditions spécifiques d'utilisation. Les données de spécification et les informations techniques ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans l'environnement. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Nos recommandations sur l'utilisation du produit sont basées sur nos propres observations et des recherches approfondies. Nous avons également tenu compte de l'expérience acquise dans la pratique. Toutefois, en raison de la grande diversité des supports et des conditions d'application, il est indispensable de vérifier l'aptitude à l'emploi et l'efficacité du produit au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.