

FICHE TECHNIQUE
CROMETAL TIPO A
Primaire anticorrosion à séchage rapide

CARACTÉRISTIQUES Peinture à effet antirouille convenant à la prévention de la corrosion des substrats métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur.

Caractérisé par un excellent mouillage du support et une bonne adhérence, il offre un ancrage solide aux émaux de finition. Il est formulé à base de résines alkydes modifiées en phase solvant, de phosphate de zinc et d'agrégats lamellaires spéciaux qui exercent une action passivante et un effet barrière de manière à garantir une imperméabilité élevée à l'eau et un effet antioxydant; il se caractérise par un séchage rapide et une résistance au recouvrement par des émaux à séchage rapide et des émaux alkydes synthétiques.

EMPLOI Il convient à la protection des ouvrages métalliques neufs ou entretenus tels que menuiseries, encadrements de fenêtres, garde-corps, matériel agricole, soumis à l'action d'agents corrosifs en atmosphère rurale et urbaine. L'épaisseur recommandée pour une bonne protection est à établir en fonction de l'agressivité de l'environnement.

Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant le séchage et la couverture des bords et en permettant des applications plus épaisses par couche. Les poussières de ponçage et/ou de pulvérisation et les résidus de peinture sèche ne doivent pas s'accumuler car ils provoquent l'auto-combustion.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	DESCRIPTION	VALEUR	MÉTHODE
	Température de fonctionnement	< +120°C	
	Solides en volume, %	56 ± 2	
	Séchage	Complet 12 h	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	DESCRIPTION	VALEUR	MÉTHODE
	Poids spécifique	1450-1550 g/l	Interne PF3

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT		Minimum	Massimo	Recommandé
	Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
	Épaisseur du film humide, µm	71	143	107
	Rendement théorique, m ² /l	14.1	7	9,3
	Rendement théorique, m ² /kg	9,7	4,8	6,4

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 RAL 7037 Gris, rouge oxyde. La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la couleur peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

FICHE TECHNIQUE

CROMETAL TIPO A

Primaire anticorrosion à séchage rapide

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.

Nouvel acier

La surface doit être propre et sèche, exempte d'huile, de graisse et d'autres contaminants. Le sablage Sa2.5 garantit les meilleures performances anticorrosives.

Surfaces traitées avec un primaire d'atelier

Si elles sont intactes, propres, sèches et exemptes de saleté, d'huile, de graisse et de sels, elles peuvent être peintes, sinon elles doivent être préparées comme pour les surfaces enduites.

Surfaces revêtues

Avec apprêt: si la surface est propre, sèche et exempte de saletés, d'huile, de graisse et de sels, et si l'application se fait dans le délai maximum d'application de l'apprêt, elle peut être peinte. Si nécessaire, effectuer un lavage à haute pression de niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et 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, Airless (en cas de températures et d'humidité élevées <40%, un "dépoussiérage" est possible), Rouleau, Pinceau

FICHE TECHNIQUE
CROMETAL TIPO A
Primaire anticorrosion à séchage rapide

APPLICATION	Dilution	Pulvérisation conventionnelle, Airless: 5-10% avec le diluant Nitro NV5000 Rouleau, pinceau: 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 bar) (150 kp/cm ² , 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) Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)	
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation		
Diluant de lavage	Diluant Nitro NV5000	

SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus ou moins long en fonction 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 50 microns

Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	45'	15'
Sec au toucher	3h	45'
Complet	24h	12h
Temps de chevauchement minimal	90'	45'

FINITIONS RECOMMANDÉES

Laques à séchage rapide: Supersinteo Rapido, RE30.
Émaux synthétiques: Gladium, Sinto 26.
Emaux micacés en fer FER RE GG16, FER GG11.

SYSTÈME RECOMMANDÉ

Atmosphère rurale	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Produit			
Crometal Tipo A	1	107	60
Crometal Tipo A	1	107	60
RE 30	1	90	50
Total	3	304	170

FICHE TECHNIQUE

CROMETAL TIPO A

Primaire anticorrosion à séchage rapide

SYSTÈMES POSSIBLES

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Crometal Tipo A	1	134	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Total	2	224	125

AVERTISSEMENTS

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arrehini. 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.