

## FICHE TECHNIQUE

**CROMETAL**
**Primaire anticorrosion à séchage rapide**

<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	Peinture à séchage rapide avec effet antirouille, adaptée à la prévention de la corrosion des substrats métalliques ferreux exposés, à l'intérieur et à l'extérieur.
	Caractérisée par une excellente mouillabilité du substrat, une excellente adhérence et flexibilité, elle offre un ancrage solide aux émaux de finition. Il est formulé à base de résines alkydes modifiées en phase solvant, de pigments échangeurs d'ions et de phosphate de zinc qui exercent une adhérence particulière sur le métal; l'effet barrière assure une grande imperméabilité à l'eau et un effet antioxydant. Il résiste au recouvrement par des laques à séchage rapide et des laques alkydes.

<b>EMPLOI</b>	Il convient à la protection des ouvrages métalliques neufs ou entretenus tels que charpentes, luminaires, garde-corps, barges, citernes, matériel agricole, soumis à l'action d'agents corrosifs dans les atmosphères rurales, urbaines et industrielles. 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, la couverture des bords et en permettant l'application de plus grandes épaisseurs par couche.
	Les poussières de ponçage et/ou de pulvérisation et les résidus de peinture sèche ne doivent pas s'accumuler car ils provoquent une combustion spontanée.

<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>	<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
Température de fonctionnement	< +120°C	
Solides en volume	60% ± 2	
60° de brillance	< 15	
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
Séchage	Sec au toucher 12 h	Interne PF2

<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
Poids spécifique	1400-1500 g/l	Interne PF3
Couverture	95-99	Interne PF11

<b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>	<b>Minimum</b>	<b>Maximum</b>	<b>Recommandé</b>
Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
Épaisseur du film humide, µm	67	135	100
Rendement théorique, m²/l	14,9	7,4	10
Rendement théorique, m²/kg	10,3	5,1	6,9

<b>STOCKAGE</b>	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.
-----------------	---

FICHE TECHNIQUE  
**CROMETAL**
**Primaire anticorrosion à séchage rapide**

COULEUR	Jaune d'oxyde.	
PRÉPARATION DE LA SURFACE	<p><b>Considérations générales:</b> La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels.</p> <p><b>Nouvel acier</b>          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 primaire d'atelier</b>          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 revêtues.</p> <p><b>Surfaces revêtues</b>  <i>Avec apprêt:</i> si elles sont propres, sèches et exemptes de saletés, d'huile, de graisse et de sels, et si l'application se fait dans le délai maximum d'application de l'apprêt, elles peuvent être recouvertes d'une peinture. Si nécessaire, effectuer un lavage à haute pression de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).  <i>En cas de revêtement complet:</i> s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents; effectuer ensuite un ponçage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.  <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.  <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 Sa2 ou Sa2.5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.</p>	
OUTILS	Pulvérisation conventionnelle, Airless (en cas de températures et d'humidité élevées <40%, un "dépoussiérage" est possible), Rouleau, Pinceau.	
CANDIDATURE	Dilution  Conditions d'application  Mode d'application sans air	Pulvérisation conventionnelle sans air : 5-10% avec le diluant Nitro NV 5000 Rouleau, pinceau : 5-10% avec le diluant S 800 +5°C +40°C >3°C au point de rosée Humidité relative : <70%. Pression de la buse: 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi) (=150 bar). Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle de pulvérisation: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm ) <sup>2</sup>

## FICHE TECHNIQUE

**CROMETAL**
**Primaire anticorrosion à séchage rapide**

Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle de pulvérisation: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)
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 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 min.	90'	45'

**FINITIONS  
RECOMMANDÉE  
S**

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

**SYSTÈME  
RECOMMANDÉ**

Atmosphère rurale

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Crometal	1	100	60
Crometal	1	100	60
RE 30	1	90	50
Total	3	290	170

**SYSTÈMES  
POSSIBLES**

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Crometal	1	125	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Total	2	215	125

**AVERTISSEMENT  
S**

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.