

# FICHE TECHNIQUE

## RES GG 11

### Émail micacé

#### CARACTÉRISTIQUES

Finition à base de résines alkydes modifiées, de pigments anticorrosifs, d'aluminium et d'oxyde de fer micacé qui présente un effet barrière spécial avec des propriétés d'écoulement adéquates. La faible tendance à l'écoulement et le séchage rapide permettent des applications qui garantissent une finition caractérisée par une grande homogénéité esthétique, une épaisseur uniforme, une couverture adéquate des bords et une bonne protection anticorrosion, ainsi qu'un aspect décoratif avec un effet métallique semblable à celui du fer forgé. Il peut être appliqué directement sur des substrats en fer en tant qu'apprêt de finition. La meilleure résistance est toutefois obtenue en utilisant des apprêts spécifiques.

#### EMPLOI

En raison de son effet esthétique particulier, il convient à la décoration et à la protection contre les intempéries dans une atmosphère rurale, marine ou industrielle d'objets neufs ou entretenus tels que les rampes, les portails, les cadres de portes et de fenêtres, les treillis basés sur substrats différents. Les poussières de ponçage et/ou de pulvérisation et les résidus de sèche peinture ne doivent pas s'accumuler car ils provoquent une combustion spontanée.

#### PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< + 120°C	
Point d'éclair	27°C	
Solides en volume	55% ± 2	
COV	455 g/l	
60° de brillance	10 - 15	

#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1250-1350 g/l	Interne PF3
Séchage	Complet 12 h	

#### ÉPAISSEUR ET RENDEMENT

	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	50
Épaisseur du film humide, µm	73	146	90
Rendement théorique, m²/l	13,7	6,8	11.1
Rendement théorique, m²/kg	10,5	5,2	8,5

#### 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

Selon le nuancier. D'une production à l'autre, la couleur peut être légèrement différente, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

#### 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 apprêt peut être recouvert: s'il est propre et exempt de saleté, d'huile, de graisse, et que la couche de finition est dans le délai maximum de

# FICHE TECHNIQUE

## RES GG 11

### Émail micacé

recouvrement, l'. Si un nettoyage est nécessaire, procéder à un hydrolavage de qualité 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 ou airless (en cas de températures et d'humidité élevées <40%, un "dépoussiérage" est possible), Rouleau,

#### CANDIDATURE

##### Dilution

Pulvérisation conventionnelle ou airless : 5-10% avec le diluant S800  
 Rouleau, pinceau : 5-10% avec du white spirit VD100

##### Conditions d'application

+5°C +40°C, > 3°C au point de rosée  
 Humidité relative : < 70%.

##### Pulvérisation 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>)

##### Pulvérisation conventionnelle

Buse : 1,6 - 1,8 mm  
 Angle du ventilateur : 40 - 80°.  
 Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm<sup>2</sup>  
 Plus mince S800

##### Diluant de lavage

Plus mince S800

#### 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

## RES GG 11

### Email micacé

DTF 50 micron		
Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	45'	30'
Sec au toucher	12h	6h
Compléter	24h	12h
Temps de chevauchement min.	45'	30'

#### FONDS RECOMMANDÉS

Acier galvanisé, aluminium, alliages : Aridur, Chromocap W  
 Acier : Primer 15, Crometal TA

#### SYSTÈME RECOMMANDÉ

Sur acier galvanisé  
 Atmosphère industrielle

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Aridur	1	80	35
RES GG 11	1	90	50
Total	2	170	85

#### SYSTÈMES

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primaire 15	1	90	50
Primaire 15	1	90	50
RES GG 11	1	90	50
Total	3	270	150

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Crometal	1	100	65
RES GG 11	1	90	50
Total	2	190	115

#### 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.