

FICHE TECHNIQUE
FER MAX GG 18
Couche de finition acrylique polyuréthane micacé
CARACTÉRISTIQUES

Vernis de finition anticorrosion à deux composants, séchant à température ambiante ou à l'air pulsé, à base de résines acryliques hydroxylées et d'isocyanate aliphatique, de pigments anticorrosion, d'oxydes de fer micacés lamellaires et d'aluminium. Il adhère directement à l'acier, à l'acier galvanisé et à l'aluminium et présente une excellente résistance aux rayures. Le film séché se caractérise par une excellente élasticité, une résistance à l'abrasion, aux attaques chimiques et aux intempéries et assure une tenue durable des couleurs.

Il est catalysé avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301.

EMPLOI

Il est utilisé comme couche de finition sur des apprêts acryliques ou époxydiques à deux composants ou comme couche unique sur divers métaux tels que l'acier galvanisé, l'aluminium et les alliages légers, sur les matières plastiques et là où une résistance mécanique et aux UV élevée ainsi que de bonnes caractéristiques esthétiques sont requises. En raison de son effet esthétique particulier, il est recommandé comme produit monocouche pour des éléments tels que les portails, les balcons, les rampes, les caillebotis, car il offre une protection anticorrosion efficace avec un aspect très décoratif, avec des reflets métalliques semblables à ceux du fer forgé.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

		VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)		1210-1310 g/l	
Température de fonctionnement		< +80°C	
Solides en volume %	62 ± 2% avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301		
Séchage	Complet 24 h		Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique		1300-1400 g/l	Interne PF3

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT

		Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	70	50	
Épaisseur du film humide, µm	90	150	110	
Rendement théorique, m ² /l	11,1	6,7	9.1	
Rendement théorique, m ² /kg	9.2	5.3	7.3	

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

Selon le nuancier. D'un tirage à l'autre, la couleur peut être légèrement différente, c'est pourquoi il est nécessaire de terminer le travail avec le même tirage.

FICHE TECHNIQUE

FER MAX GG 18**Couche de finition acrylique polyuréthane micacé****PRÉPARATION DE LA SURFACE**

Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale 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 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.

ACIER GALVANISÉ À CHAUD

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.

ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS

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 matières étrangères en général.

SURFACES REVÊTUES

Avec apprêt: si la surface est propre, sèche et exempte de saletés, d'huile et de graisse, et si l'application se fait dans le délai maximum d'application de l'apprêt, la surface peut être peinte. Si un nettoyage est nécessaire, procéder à un lavage sous pression de qualité Wa2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés). *En cas de revêtement complet:* 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.

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 Sa2½. Rétablir ensuite l'épaisseur de l'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 Sa2½. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et redonner au système 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, pinceau (pour les petites surfaces et les profilés).

FICHE TECHNIQUE
FER MAX GG 18
Couche de finition acrylique polyuréthane micacé

APPLICATION	Rapport de mélange en poids	100:25 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301												
	Rapport de mélange en volume	100:30 avec INDURITORE POLIURETANICO MS ou INDURITORE PUR 301												
	Dilution	0-5% avec le diluant Butol												
	Durée d'utilisation 23°C	5-6 h												
	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) ²												
	Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle d'application: 30 - 50°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm ² (=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 court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. En cas de recouvrement, la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de séchage.													
DFT 60 micron														
Température de surface														
5°C 10°C 23°C 30°C														
Hors poussière 2h 60' 45' 30'														
Sec au toucher 16h 8h 4h 3,5h														
Catalyse complète 3 jours 36h 24h 18h														
Temps de chevauchement min 16h 8h 4h 3,5h														
Temps de chevauchement max. 5 jours 3 jours 48h 36h														
FONDS	Polyacrylique, époxy.													
RECOMMANDÉS														
SYSTÈME	Atmosphère urbaine, industrielle et marine													
RECOMMANDÉ	produit	couche	Épaisseur humide	Épaisseur sèche										
	Epox zinc 2k	1	80	50										
	Capmastic ST	1	150	90										
	Fer Max GG 18	1	110	50										
	total	3	340	190										

FICHE TECHNIQUE
FER MAX GG 18
Couche de finition acrylique polyuréthane micacé

SYSTÈMES POSSIBLES	produit	couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primer 40	1	90	60
	Fer Max GG 18	1	150	70
	total	2	240	130
	produit	couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Filler 46	1	123	90
	Fer Max GG 18	1	130	60
	total	2	253	150

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.