

FICHE TECHNIQUE

FER RE GG 16
Émail micacé à séchage rapide
CARACTÉRISTIQUES

Finition à base de résines alkydes modifiées, de pigments anticorrosifs, d'aluminium et d'oxyde de fer micacé, qui exerce un effet barrière particulier. Les propriétés d'adéquatement, de faible tendance à l'écoulement et de 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 peinture rapide. Il garantit une bonne protection contre la corrosion et un aspect décoratif avec un effet métallique semblable à celui du fer forgé.

Il peut être utilisé en plusieurs couches comme apprêt de finition. La meilleure résistance est cependant obtenue par l'utilisation d'apprêts spécifiques.

EMPLOI

En raison de son effet esthétique particulier, il est indiqué pour la décoration et la protection contre les agents atmosphériques en milieu rural, marin ou industriel d'objets neufs ou entretenus tels que les grilles, les portails, les cadres de portes et de fenêtres, les treillis, sur la base de substrats différents qui ont été convenablement prétraités. Les poussières de ponçage et/ou de pulvérisation et les résidus de sèche peinture ne doivent pas s'accumuler car ils provoquent l'auto-combustion.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	<+ 80°C	
Point d'éclair	27°C	
Solides en volume	55% 2 ±	
COV	435 g/l	
60° de brillance	10 - 15	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1250-1350 g/l	Interne PF3
Séchage	Complet 12 h	Interne PF2

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.

FICHE TECHNIQUE
FER RE GG 16
Email micacé 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.

Surfaces revêtues

Avec l'apprêt apprêt peut être recouvert: si l'est la couche de finition se trouve dans le délai maximum de recouvrement, l'apprêt propre et exempt de saletés, d'huile, de graisse et que . 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 élevées et d'humidité <40%, un dépoûssiérage est possible ; dans ces conditions, il est préférable d'utiliser le diluant S800), rouleau, pinceau.

CANDIDATURE

Dilution	Pulvérisation conventionnelle ou airless : 5-10% avec le diluant Nitro NV 5000 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 kp/cm ² , 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 ²)
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm ²
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. Des épaisseurs de couche élevées et des conditions environnementales défavorables ralentissent le séchage et le durcissement en profondeur.

FICHE TECHNIQUE

FER RE GG 16
Émail micacé à séchage rapide

	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 Acier : Primer 15, Crometal TA			
SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère industrielle			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primaire 15	1	95	60
	Primaire 15	1	95	60
	FER RE GG 16	1	90	50
	Total	3	280	170
SYSTÈMES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Crometal	1	100	65
	FER RE GG 16	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.			