

**FICHE TECHNIQUE**
**FER ZN GG 13**
**Émail micacé pour la**

<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	Couche de finition à base de résines époxy modifiées, de pigments anticorrosifs, d'aluminium et d'oxyde de fer micacé qui exerce 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 mise en peinture rapide. Il offre une bonne protection contre la corrosion et un aspect décoratif avec un effet métallique semblable à celui du fer forgé.		
	présente une adhérence exceptionnelle sur des surfaces telles que le bois prélaqué, les plastiques durs, les alliages légers, le fer galvanisé, l'aluminium et peut-être utilisé en donc . plusieurs couches comme primaire de finition		
<b>EMPLOI</b>	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 balustrades, les portails, les cadres de portes et de fenêtres, les treillis sur supports différents . Les poussières de ponçage et/ou de pulvérisation et les résidus de sèche peinture doivent pas s'accumuler car ils provoquent une combustion spontanée.		
<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>	VALEUR	<b>MÉTHODE</b>	
Température de fonctionnement	< +80°C		
Point d'éclair	27°C		
Solides en volume	55% 2 ±		
COV	455 g/l		
60° de brillance	10-15		
<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	VALEUR	<b>MÉTHODE</b>	
Poids spécifique	1250-1350 g/l	Interne PF3	
Séchage	Complet 12 h	Interne PF2	
<b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
Épaisseur du film humide, µm	73	146	109
Rendement théorique, m²/l	13,7	6,8	9,2
Rendement théorique, m²/kg	10,5	5,2	7,1
<b>STOCKAGE</b>	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 ZN GG 13

## Émail micacé pour la

## 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 médiocre ou mal traité est voué à une usure prématuée, caractérisée 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 ; procéder ensuite à un léger ponçage pour éliminer la patine oxydative superficielle qui s'est formée et dégraisser les surfaces avec le 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 substances étrangères en général.

## 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 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'éaille 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 "dépoussiérage" est possible ; dans ces conditions, il est préférable d'utiliser le diluant S800), Rouleau,

FICHE TECHNIQUE  
**FER ZN GG 13**  
 Émail micacé pour la

CANDIDATURE	Dilution	Pulvérisation conventionnelle et airless 5-10% avec Nitro NV 5000 Thinner 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 <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> )
	Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
SÉCHAGE	Diluant de lavage	Diluant Nitro NV 5000
	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.	
	DTF 50 micron	

**FICHE TECHNIQUE**
**FER ZN GG 13**
**Émail micacé pour la**

	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'
<b>FONDS RECOMMANDÉS</b>	Acier galvanisé, Aluminium, alliages : Acier : Primer 15, Crometal TA		
<b>SYSTÈME RECOMMANDÉ</b>	Sur acier galvanisé Atmosphère industrielle		
Produit	Les couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
FER ZN GG 13	1	109	60
FER ZN GG 13	1	109	60
<b>Total</b>	<b>2</b>	<b>208</b>	<b>120</b>
Sur l'acier			
Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primaire 15	1	100	60
Primaire 15	1	100	60
FER ZN GG 13	1	109	60
<b>Total</b>	<b>3</b>	<b>309</b>	<b>180</b>
<b>SYSTÈMES</b>			
Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Crometal TA	1	107	60
FER ZN GG 13	1	109	60
<b>Total</b>	<b>2</b>	<b>216</b>	<b>120</b>
<b>AVERTISSEMENTS</b>	Afin d'effectuer 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 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.		