

## FICHE TECHNIQUE

# HYDRO PRIMER FINISH 5

## Primaire-finition à base d'eau

**CARACTÉRISTIQUES** Peinture mate monocomposante séchant à l'air, adaptée à la prévention de la corrosion des substrats en métal ferreux. Elle se caractérise par un excellent mouillage du substrat, une grande souplesse et une excellente adhérence sur divers métaux, y compris l'acier galvanisé et l'aluminium. Elle est formulée à base de résines époxy-acryliques modifiées dispersées dans l'eau et de pigments anticorrosion à effet barrière, de manière à garantir une bonne imperméabilité à l'eau et des caractéristiques antioxydantes. Il se caractérise par un séchage rapide, ce qui permet de peindre rapidement. Inodore, il est particulièrement adapté aux applications dans des environnements peu ventilés. Il est fabriqué à partir de matières premières sélectionnées pour leur faible impact sur l'environnement, avec une pollution réduite et des émissions minimales.

**EMPLOI** Il convient à la protection des ferronneries neuves ou entretenues telles que les charpentes, les luminaires, les garde-corps, les citernes, le matériel agricole en milieu rural, marin et industriel. L'épaisseur recommandée pour une bonne protection est à établir en fonction de l'agressivité de l'environnement. Si le produit a été stocké à basse température, il est recommandé de le porter à au moins +15 °C avant l'application. Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant la couverture des bords et en évitant les coulures. Le produit convient au séchage forcé dans des tunnels à air chaud à +35°/+50°C.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< +80°C	
Solides en volume	50% ± 2	
Séchage	Chevauchement de 5 heures Complet 5 jours	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1000-1300 g/l	Interne PF3
Gloss	15-25	Interne PF6

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	100	70
Épaisseur du film humide, µm	80	200	140
Rendement théorique, m²/l	12,5	5	7.1
Rendement théorique, m²/kg	11.4	4.6	6.5

**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.

## FICHE TECHNIQUE

**HYDRO PRIMER FINISH 5****Primaire-finition à base d'eau****COULEUR**

La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance fondamentale 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 sur un support qui a été traité de manière inadéquate est voué à une usure prématurée, caractérisée par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

Plus le degré de préparation est élevé, meilleures sont les performances anticorrosives. Sur les surfaces mal préparées, il est recommandé d'appliquer la première couche au pinceau avec un produit légèrement dilué pour favoriser la mouillabilité et l'adhérence.

**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, puis procéder à un léger ponçage 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 matières étrangères en général.

**NOUVEL ACIER**

La surface doit être propre et sèche, exempte d'huiles grasses et d'autres contaminants. Le sablage Sa2.5 garantit les meilleures performances anticorrosives.

**SURFACES TRAITÉES AVEC UN APPRÊT D'ATELIER**

Si elles sont intactes, propres, sèches et exemptes de saleté, d'huile, de graisse et de sels, elles peuvent être peintes; dans le cas contraire, elles doivent être préparées comme les surfaces revêtues.

**SURFACES REVÊTUES**

*Avec apprêt:* si la surface est propre, sèche et exempte de saletés, d'huile, de graisse et de sels, et si la surcouche n'a pas dépassé le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si nécessaire, laver sous pression qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

## FICHE TECHNIQUE

**HYDRO PRIMER FINISH 5****Primaire-finition à base d'eau**

*En cas de revêtement complet:* s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents; procéder ensuite à 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;

*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, airless, rouleau, pinceau

**APPLICATION**

Dilution	0-10% avec de l'eau
Conditions d'application	+10°C +40°C, > +3°C 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) (=150 bar). Buse: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angle d'application: 40 - 80°. Pression d'air: taux de compression 45:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>
Diluant de lavage	L'eau

**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, de l'humidité, etc.

DFT 70 micron		
Température de surface	23°C	50°C
Hors poussière	90 minutes	30 minutes
Sec au toucher	5h	3h
Séchage complet	5 jours	4 jours
Temps de chevauchement min.	5h	3h

**FINITIONS  
RECOMMANDÉES**

Laques à l'eau Hydro Acril; laques alkydes Hydro RE

## FICHE TECHNIQUE

# HYDRO PRIMER FINISH 5

## Primaire-finition à base d'eau

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Hydro RE 30	1	100	50
	Total	3	380	190

SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Hydro Primer Finish 5	1	140	70
	Total	2	280	140

## 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 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.