

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO RE 35**
**Émail diluable à l'eau**

| <b>CARACTÉRISTIQUES</b>            | <p>Laque satinée monocomposante séchant à l'air, adaptée à la protection des substrats métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Il se caractérise par une excellente adhérence, une grande dureté et une grande souplesse. Il est formulé à partir de résines synthétiques modifiées dispersées dans l'eau et de pigments résistants à la lumière. En tant que produit à base d'eau, 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 afin de préserver le bien-être et la sécurité des utilisateurs et des personnes vivant dans l'environnement.</p>                             |             |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
|------------------------------------|--|-------------|------------|-----|--------|---------|-------------------------------|--------------|-------------|-------------------|---------|--|-------|-------|-------------|---------|--------------|-------------|
| <b>EMPLOI</b>                      | <p>Il convient pour la protection des ferronneries neuves ou entretenues telles que charpentes, luminaires, garde-corps, barges, citernes, matériel agricole en milieu rural, marin et industriel soumis à l'action d'agents particulièrement corrosifs. L'épaisseur recommandée pour une bonne protection est à établir en fonction de l'agressivité du milieu. Il doit être appliqué sur des objets préalablement traités avec un inhibiteur de rouille. 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 l'égouttage. Le produit convient au séchage forcé dans des tunnels à air chaud à +35°C +50°C.</p> |             |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| <b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>       | <table> <thead> <tr> <th></th><th>VALEUR</th><th>MÉTHODE</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Température de fonctionnement</td><td>&lt; +80°C</td><td></td></tr> <tr> <td>Solides en volume</td><td>40 ± 2%</td><td></td></tr> <tr> <td>Gloss</td><td>15-25</td><td>Interne PF6</td></tr> <tr> <td>Séchage</td><td>Complet 24 h</td><td>Interne PF2</td></tr> </tbody> </table>  |             |            |     | VALEUR | MÉTHODE | Température de fonctionnement | < +80°C      |             | Solides en volume | 40 ± 2% |  | Gloss | 15-25 | Interne PF6 | Séchage | Complet 24 h | Interne PF2 |
|                                    | VALEUR   | MÉTHODE     |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| Température de fonctionnement      | < +80°C  |             |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| Solides en volume                  | 40 ± 2%  |             |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| Gloss                              | 15-25  | Interne PF6 |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| Séchage                            | Complet 24 h   | Interne PF2 |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| <b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> | <table> <thead> <tr> <th></th><th>VALEUR</th><th>MÉTHODE</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poids spécifique</td><td>900-1150 g/l</td><td>Interne PF3</td></tr> </tbody> </table>   |             |            |     | VALEUR | MÉTHODE | Poids spécifique              | 900-1150 g/l | Interne PF3 |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
|                                    | VALEUR   | MÉTHODE     |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| Poids spécifique                   | 900-1150 g/l   | Interne PF3 |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| <b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>      | Min  | Max         | Recommandé |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
|                                    | Épaisseur du film sec, µm  | 40          | 70         | 55  |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
|                                    | Épaisseur du film humide, µm   | 100         | 175        | 140 |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
|                                    | Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l   | 10          | 5,7        | 7,1 |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
|                                    | Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg  | 9,5         | 5,4        | 6,8 |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |
| <b>STOCKAGE</b>                    | <p>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.</p>   |             |            |     |        |         |                               |              |             |                   |         |  |       |       |             |         |              |             |

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO RE 35**
**Émail diluable à l'eau**
**COULEUR**

La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut être légèrement différente, c'est pourquoi il est 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 apprêt:* si la surface est propre, sèche et exempte de saletés, d'huile, de graisse et de sels, et si la surcouche ne dépasse pas le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si nécessaire, effectuer un lavage à haute pression de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

*En cas de revêtement complet:* si la compatibilité est intacte et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis procéder à un ponçage de la surface suivi d'un lavage à haute pression pour éliminer la poussière et les sels.

*Revêtement rouillé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels.

*Entretien localisé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et redonner au système ses couches et épaisseurs d'origine.

**OUTILS**

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

**APPLICATION**

|  |   |
|--|---|
| Dilution   | 0-5% avec de l'eau  |
| Conditions d'application                                   | +15°C +40°C, >3°C au point de rosée<br>Humidité relative: < 65%.  |
| Mode d'application sans air                                | Pression de la buse: 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> ,<br>2100 psi) (=150 bar)<br>Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018")<br>Angle d'application: 40 - 80°.<br>Pression de l'air: taux de compression 30:1<br>(pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) |
| Méthode conventionnelle<br>d'application par pulvérisation | Buse: 1,6 - 1,8 mm<br>Angle du ventilateur: 30 - 50°.<br>Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9<br>bar)  |

**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 et de l'humidité. Il est également important que la pièce soit ventilée pour favoriser l'évaporation de l'eau.

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO RE 35**
**Émail diluable à l'eau**

|                             |      |      |  |
|-----------------------------|------|------|--|
| DFT 55 microns              |      |      |  |
| Température de surface      | 23°C | 50°C |  |
| Hors poussière              | 45'  | 15'  |  |
| Sec au toucher              | 5h   | 1h   |  |
| Complet                     | 24h  | 3h   |  |
| Temps de chevauchement min. | 5h   | 1h   |  |

**FONDS RECOMMANDÉS** Hydro Primer 15, Hydro Primer 40

| <b>SYSTÈME RECOMMANDÉ</b> | Atmosphère C2 |         |                  |                 |
|---------------------------|---------------|---------|------------------|-----------------|
|                           | Produit       | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
| Hydro Primer 15           |               | 1       | 120              | 65              |
| Hydro RE 35               |               | 1       | 110              | 55              |
| <b>Total</b>              |               | 2       | 230              | 120             |

| <b>SYSTÈME POSSIBLE</b> | Produit | Couches | Épaisseur humide |     | Épaisseur sèche |
|-------------------------|---------|---------|------------------|-----|-----------------|
|                         |         |         |                  |     |                 |
| Hydro Primer 40         |         | 1       | 120              |     | 60              |
| Hydro RE 35             |         | 1       | 110              |     | 55              |
| <b>Total</b>            |         |         | 230              | 115 |                 |

**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.