

## FICHE TECHNIQUE

**PRIMER 15**
**Primaire anticorrosion à séchage rapide**
**CARACTÉRISTIQUES**

Peinture à effet antirouille convenant à la prévention de la corrosion des substrats métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur.

Caractérisé par un excellent mouillage du substrat, une excellente adhérence, une grande flexibilité, il offre un ancrage solide aux émaux de finition.

Il est formulé à base de résines alkydes modifiées au phénol en phase solvant, de pigments échangeurs d'ions et de phosphate de zinc qui exercent une adhérence spéciale sur le métal, et d'un effet barrière qui assure une imperméabilité élevée à l'eau et un effet antioxydant ; il se caractérise par un séchage rapide et une résistance au recouvrement par des laques à séchage rapide, des laques alkydes, des laques nitrosynthétiques et des laques polyuréthanes.

**EMPLOI**

Il convient pour la protection des pièces en acier neuves ou en cours d'entretien telles que menuiseries, agencements, garde-corps, barges, citernes, matériel agricole, carrosseries industrielles, soumises à l'action d'agents corrosifs dans les atmosphères rurales, urbaines, industrielles. L'épaisseur recommandée pour une bonne protection est à établir en fonction de l'agressivité de l'environnement. Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant le séchage, la couverture des bords et en permettant l'application de couches plus épaisses.

**PROPRIÉTÉS DU PRODUIT**

	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< +120 °C	
Point d'éclair	27°C	
Solides en volume	60% ± 2	
COV	425 g/l	
Adhésion	0	UNI EN ISO 2409
Résistance aux chocs	Plus de 1 kg/20 cm	
Résistance à la	Inchangé avec une broche de 10 mm	UNI EN ISO 1519

**CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1300-1450 g/l	Intérieur PF3
Brillant , Brillant60°	< 15	Interne PF6
Séchage	Terminer 12 heures	Interne PF2

**ÉPAISSEUR ET RENDEMENT**

	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film, sec (µm)	40	120	60
Épaisseur du film, humide (µm)	67	200	100
Rendement théorique (m²/l)	14,9	5	10
Rendement théorique (m²/kg)	10,6	3,6	7,1

**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

**COULEUR**

RAL 7040. La gamme de couleurs peut être étendue dans les nuances du 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.

## FICHE TECHNIQUE

**PRIMER 15**
**Primaire anticorrosion 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.

**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 primaire d'atelier**

Si elle est intacte, propre et exempte de saleté, d'huile, de graisse, de sel et sèche, elle peut être peinte, sinon elle doit être préparée comme pour les surfaces enduites.

**Surfaces revêtues**

*Avec apprêt :* si la surface est propre et exempte de saleté, d'huile, de graisse, de sels et sèche, et si l'application respecte le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si un nettoyage est nécessaire, procéder à un lavage à haute pression 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 : Nitro NV 5000 (à des températures et une humidité élevées <40%, il est possible de faire de la poussière) ; dans ces conditions, il est préférable d'utiliser le diluant à séchage rapide.

-Rouleau, brosse avec le diluant S800.

**CANDIDATURE**

Dilution	5-10% avec le diluant Nitro NV5000
Conditions d'application	+5°C +40°C >3°C au point de rosée Humidité relative : <70%.
Pulvérisation 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> )
Pulvérisation conventionnelle	Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
Diluant de lavage	Nitro NV5000

## FICHE TECHNIQUE

**PRIMER 15**
**Primaire anticorrosion à séchage rapide**
**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.

DTF 50 micron

Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	45'	15'
Sec au toucher	3h	45'
Compléter	24h	12h
Temps de chevauchement min.	90'	45'

**FINITIONS  
RECOMMANDÉES**

Laques à séchage rapide : Supersinteol Rapido Industriale, RE30

Émaux synthétiques : Gladium, Eno, Sinto 26

Émaux ferreux micacés FER RE GG16, FER ZN GG13

Laques polyuréthanes : Pur Top 52, Pur Ind 56

Émaux nitrosynthétiques : Nitrolux 20

**SYSTÈME  
RECOMMANDÉ**

Atmosphère

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primaire	1	100	60
Primaire 15	1	100	60
RE 30	1	90	50

**SYSTÈMES**

Total	3	290	170
-------	---	-----	-----

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primaire	1	125	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Total	2	215	125

**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.