

FICHE TECHNIQUE

Z80
Email synthétique

OFEATURES	LaqueElle adaptée aux systèmes de peinture intérieurs et extérieurs, résistante à l'eau, facile à appliquer, idéale pour un usage professionnel car elle présente une forte adhérence sur différents types de supports. est formulée avec des résines alkydes modifiées en phase solvant qui garantissent une haute protection à l'extérieur dans des conditions de forte exposition aux agents , aux .atmosphériquesatmosphères industrielles et marines Il exerce une adhérence exceptionnelle sur des surfaces telles que les plastiques durs, les alliages, le fer galvanisé, l'aluminium et sur des apprêts anticorrosifs de différents types.			
EMPLOI	Il est indiqué pour la décoration et la protection contre les agents atmosphériques d'objets neufs ou en cours d'entretien, tels que les encadrements de portes et de fenêtres, les garde-corps, les installations industrielles, les structures de bateaux sur des supports en fer convenablement prétraités. Sur les objets en acier galvanisé, en aluminium, en alliage et en plastique, il peut être appliqué sans apprêt préalable directement sur l'objet.			
PROPRIÉTÉS DU PRODUIT		VALEUR	MÉTHODE	
	Température de fonctionnement	<+ 80°C		
	Point d'éclair	27°C		
	Solides en volume	49% 2 ±		
	60° de brillance	50-60		
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR	MÉTHODE	
	Poids spécifique	1100-1350 g/l	Interne PF3	
	Brillant	50-60	Interne PF6	
	Séchage	Complet 24 h	Interne PF2	
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT		Minimum	Massimo	Recommandé
	Épaisseur du film sec, µm	30	60	40
	Épaisseur du film humide, µm	63	125	83
	Rendement théorique, m²/l	16	8	12
	Rendement théorique, m²/kg	13.1	6,5	9,8
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			
	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.			

FICHE TECHNIQUE

Z80**Email synthétique****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 prématurée, 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 apprêt : si la surface est propre et exempte de saleté, d'huile et de graisse, 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 sous pression de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sel et de saleté).

Avec un revêtement de finition complet : si la compatibilité est intacte 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 Sa2½ ; 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 Sa2½. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et redonner au système ses couches et épaisseurs d'origine.

SURFACES REVÊTUES

Avec l'apprêt : l'apprêt peut être recouvert : s'il est propre et exempt de saleté, d'huile, de graisse, et si la couche de finition est dans le délai maximum de recouvrement, l'. Si un nettoyage est nécessaire, hydrowash Wa grade 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, 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.

FICHE TECHNIQUE

Z80
Email synthétique

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 %, il est possible de faire de la poussière ; dans ces conditions, il convient d'utiliser le diluant S800).			
CANDIDATURE	Rouleau, pinceau : Diluant S800 ou white spirit VD100			
	Dilution	0-5% avec le diluant S800 ou le white spirit VD100		
	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/cm², 2100 psi). Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle du ventilateur : 40 - 80°.		
	Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm²		
	Diluant de lavage	Diluant S800 ou white spirit VD100		
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 40 microns			
	Température de surface	23°C		
	Hors poussière	4h		
	Sec au toucher	12h		
	Compléter	24h		
	Temps de chevauchement min.	12h		
FONDS RECOMMANDÉS	Acier : résistant aux matières synthétiques, recouvert d'un diluant nitro Acier galvanisé, aluminium, alliages : directement			
SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère industrielle			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Z80	1	83	40

FICHE TECHNIQUE

Z80
Email synthétique

	Z80	1	83	40
	Total	2	166	80
	Sur l'acier			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primaire 15	1	95	60
	Primaire 15	1	95	60
	Z80	1	83	40
	Total	3	273	160
SYSTÈMES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Crometal T.A	1	100	65
	Crometal T.A	1	100	65
	Z80	1	125	60
	Total	3	325	190

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.