

**FICHE TECHNIQUE**
**Z80**
**Émail synthétique**
**FEATURES**

Laque Elle 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 atmosphériques atmosphères 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 appliquée 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

## Émail 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 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 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'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 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* 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'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.

**FICHE TECHNIQUE**
**Z80**
**Émail 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).

Rouleau, pinceau : Diluant S800 ou white spirit VD100

**CANDIDATURE**

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 (15 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018")
-----------------------------	--

Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Angle du ventilateur : 40 - 80°. Buse : 1,6 - 1,8 mm
---	---

Diluant de lavage	Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> 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

Atmosphère industrielle

**SYSTÈME RECOMMANDÉ**

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Z80	1	83	40

**FICHE TECHNIQUE**
**Z80**
**Émail 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.