

## FICHE TECHNIQUE

**ZN 29**
**Émail vinylique modifié**

**CARACTÉRISTIQUES** Laque opaque 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. Il est formulé avec des résines vinyliques modifiées en phase solvant qui garantissent une protection élevée à l'extérieur dans des conditions de forte exposition aux agents atmosphériques, aux atmosphères industrielles et marines. Il présente une adhérence exceptionnelle sur des surfaces telles que les plastiques durs, les alliages, le fer galvanisé, l'aluminium et les apprêts anticorrosifs de différents types.

**EMPLOI** Il convient à la décoration et à la protection contre les intempéries (y compris avec des couleurs intenses) d'objets neufs ou entretenus tels que les cadres de portes et de fenêtres, les garde-corps, les installations industrielles, les structures de bateaux et d'autres substrats en fer prétraités de manière appropriée. Sur l'acier galvanisé, l'aluminium, l'alliage et les objets en plastique, elle peut être appliquée sans apprêt préalable.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< +120°C	
Solides en volume	48% ± 2	
Séchage	Chevauchement 8 h Complet 5 jours	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1000-1300 g/l	Interne PF3
Brillant	< 10	Interne PF6

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Maximum	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	30	60	45
Épaisseur du film humide, µm	63	125	94
Rendement théorique, m²/l	15,9	8	10,6
Rendement théorique, m²/kg	13.8	7	9.2

**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.

**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 bonne préparation du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement: un produit de haute qualité appliqué sur un mauvais support ou sur un support traité de manière inadéquate est voué à une usure prématurée, caractérisée par une éventuelle altération du revêtement lui-même.

## FICHE TECHNIQUE

**ZN 29**
**Émail vinylique modifié**
**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.

**SURFACES REVÊTUES**

*Avec apprêt:* le produit peut être appliqué s'il est propre et exempt de saleté, d'huile et de graisse, et si le temps de recouvrement maximal de l'apprêt est respecté. S'il est nécessaire de procéder à un hydrolavage de qualité Wa 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.

*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 %, un dépoussiérage est possible ; dans ces conditions, il est préférable d'utiliser le diluant S800), rouleau, pinceau.

**APPLICATION**

Dilution	Pulvérisation conventionnelle ou sans air: 15-20% avec le diluant Butol Rouleau, pinceau: 0-5% avec le diluant S800
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 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle de pulvérisation: 40 - 80°.
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle de pulvérisation: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)

## FICHE TECHNIQUE

**ZN 29**
**Émail vinylique modifié**

Diluant de lavage

Diluant Nitro NV 5000

**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.

DFT 45 microns

Température de surface

23°C

Hors poussière

30 minutes

Sec au toucher

1h

Complet

5 jours

Temps de chevauchement min.

8h

**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
Primer 40	1	95	60
Primer 40	1	95	60
ZN 29	1	94	45
Total	3	284	165

**SYSTÈMES POSSIBLES**

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
ZN 29	1	94	45
ZN 29	1	94	45
Total	2	188	90

**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.