



ZOLPAN
INDUSTRIE

METALPRIM 117

Série 117

DEFINITION Peinture primaire en phase solvant à base de résine alkyde courte en huile

DESTINATION Pour intérieur et extérieur abrité
Primaire à séchage rapide spécial charpentes métalliques, ce primaire assure une protection anticorrosion temporaire en environnement peu agressif (zones rurales, intérieurs avec condensation moyenne), il doit être recouvert rapidement, au plus tard après 15 jours, par une finition série 220 ou 329.

SUPPORTS Fer dérouillé et dégraissé

CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Primaire à séchage rapide
- ⇒ Excellent accrochage sur métaux ferreux
- ⇒ Pour travaux économiques sur charpentes métalliques, huisseries et tuyauteries

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture visqueuse monocomposante
Nature de la résine	Résine alkyde courte en huile
Aspect du film sec	Mat
Extrait sec en poids	(71 ± 3) %
Extrait sec en volume	(51 ± 3) %
Teneur en COV	Maximum 500g/L avec une dilution de 10% de diluant synthétique réf. 880146. Application uniquement dans une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement soumise à autorisation. Consulter notre service technique pour la valeur exacte selon la teinte
Densité à 20°C	1,47 ± 0,05 variable selon les teintes
Point éclair	Supérieur à 21°C
Séchage à 20°C, HR 60% et 40 µm secs	Hors poussière : 10 mn Sec au toucher : 20 mn Durcissement complet : 24 h Surcouchable : mouillé sur mouillé ou après 8 h
Epaisseur recommandée	30 à 60 µm secs
Rendement	(8,5 ± 0,5) m ² /kg à 40 µm secs sur fond lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 4 a

MISE EN ŒUVRE Elle doit être conforme aux normes en vigueur et aux règles de l'art.

PREPARATION DES SUPPORTS Les surfaces à peindre doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, anciennes peintures mal adhérentes, traces de graisse, par grattage brossage, dépoussiérage et dégraissage. La rouille, la calamine, les anciennes peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenailage ou sablage à un degré de soin de SA 2 minimum et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage brossage à un degré de soin St 3. Sur support peint adhérent et cohérent, lessivage, ponçage et brossage métallique si nécessaire. En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couche 1 couche

	Matériel	Dilution
Application	Pistolet pneumatique	10 à 20 % diluant synthétique réf. 880.146
	Pistolet haute pression	0 à 10 % diluant synthétique réf. 880.146
	Brosse uniquement pour petites surfaces	5 à 10 % diluant lourd réf. 887.160

Nettoyage du matériel Diluant synthétique réf. 880.146

RECOUVREMENT Par les peintures à séchage rapide METALANTICO 220 et METALKYD SR 329**RECOMMANDATIONS** Conditions d'application :

- par température ambiante et du support comprise entre 5°C et 35°C
- par humidité relative inférieure à 75%
- sur support non condensant : la température de support doit être au moins 3°C supérieure au point de rosée

CONDITIONNEMENT 25 kg**TEINTES** blanc (réf. 117001), gris RAL 7001 (réf. 117101) et brun rouge (réf. 117500) et teintes spéciales par commande de 2 tonnes minimum**CONSERVATION** 1 an en bidons d'origine fermés et non entamés
Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre + 5 et + 35 °C**HYGIENE ET SECURITE** Consulter :

- l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage
- la fiche de données de sécurité correspondante

Nota : La présente notice annule et remplace toute notice antérieure relative au même produit. Il appartient à notre clientèle de vérifier auprès de nos services qu'elle n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

Les informations contenues dans cette notice n'ont qu'une portée indicative et ne peuvent suppléer un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à repeindre.

DATE : 30 juillet 2010