



METALKYD SR 329

Série 329

DEFINITION Peinture pour finition, base résine alkyde, à séchage rapide, en phase solvant.

DESTINATION Finition d'utilisation générale particulièrement appréciée pour les travaux neufs ou d'entretien nécessitant une manipulation ou une remise en service rapide du matériel. Parfaitement adaptée à la protection et à la décoration d'installations industrielles, d'équipement d'usine, de matériel de chantier ou de travaux publics, de machines agricoles, en environnement rural, urbain ou industriel avec pollution modérée.

SUPPORTS

- Métaux ferreux préalablement apprêtés avec des primaires anticorrosion METALPRIM 120 ou 125, ou PRIMEPOX 166 ou 168,
- Anciens fonds compatibles en bon état.

CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Excellente tenue aux intempéries et aux atmosphères industrielles,
- ⇒ Bonne stabilité de teinte,
- ⇒ Séchage rapide,
- ⇒ Grande dureté de film,
- ⇒ Application aisée,
- ⇒ Teintes sans plomb.

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture liquide monocomposante
Nature de la résine	Résine alkyde
Aspect du film sec	Brillant
Extrait sec en poids	(66 ± 5) %
Extrait sec en volume	(52 ± 4) %
Teneur en COV	Maximum 500 g/L. Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 500g/L (2010).
Densité	Entre 1,25 ± 0.1 selon la teinte
Point éclair	Compris entre 21 et 55°C
Séchage à 20°C, HR 60% et 30 µm secs	Hors poussière : 15 mn Sec au toucher : 30 mn Surcouchable : en mouillé sur mouillé ou après 24 h
Epaisseur recommandée	30 à 40 µm secs
Rendement théorique	14 m ² /kg selon teinte pour 30 µm secs sur support 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 SA 2 minimum et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage - brossage à un degré de soin St 3.

Application sur métaux ferreux apprêtés avec une couche de primaire anticorrosion METALPRIM 120 ou 125 ou PRIMEPOX 166 ou 168. Sur support peint ancien, adhérent et cohérent, réalisez un ponçage ou un brossage métallique si nécessaire pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procédez à un lessivage ou dépoussiérage.

En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couches 1 à 2 couches d'environ 30 microns d'épaisseur sèche selon l'agressivité du milieu ambiant.

	Matériel	Dilution
		Aspect brillant
Application	Pistolet pneumatique	5 à 10 % de diluant synthétique réf. 880146
	Pistolet airless	5 à 10 % de diluant synthétique réf. 880146
	Brosse sur petites surfaces uniquement	5 à 10 % de diluant lourd réf. 887160
	Pistolet électrostatique	5 à 10 % de diluant électro réf. 882003
	Rouleau déconseillé	

Nettoyage du matériel Diluant synthétique réf. 880146 ou Diluant lourd réf. 887160 immédiatement après usage.

RECOUVREMENT

Par elle même si nécessaire.

Surcouchable : en mouillé sur mouillé (jusqu'à 4 heures après l'application de la 1^{ère} couche) ou après ou après 24 h mais avec une épaisseur sèche maximale de 40 µm secs par couche pour la 1^{ère} et la 2^{ème} couche (risque de frisage par plus fortes épaisseurs).

RECOMMANDATIONS

Conditions d'application :

- par température ambiante et du support comprise entre 5°C et 35°C,
- par humidité relative inférieure à 85%,
- sur support non condensant : la température de support doit être au moins 3°C supérieure au point de rosée.

TEINTES

Mise à la teinte par le système à teinter ZOLPACHROM Industrie.

Les teintes en aspect satiné ou mat sont réalisables uniquement en usine, c'est-à-dire par quantité minimale de 250 kg.

CONDITIONNEMENT

5 kg et 20 kg

CONSERVATION

18 mois 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 : 20 Mars 2012

ZOLPAN SAS 17 Quai Joseph Gillet F-69316 LYON Cedex 04
tél. : (33) 04 72.10.70.60 fax. : (33) 04.72.10.70.73