



**ZOLPAN**  
**INDUSTRIE**

## PEINTURE HT ALU 378120

Référence 378120

---

**DEFINITION** Peinture de finition aluminium en phase solvant, résistant à des températures jusqu'à 500°C en continu et 650°C en pointe.

---

**DESTINATION** Cheminées métalliques, extérieurs de corps chauffants, chaudières, tuyauteries, conduits de vapeurs, pots d'échappement.

---

**SUPPORTS** Acier ou fonte,  
En exposition extérieure, pour amener la tenue anticorrosion, nous recommandons de débiter par une couche de primaire riche en zinc, selon les indications ci-dessous :

- pour des températures inférieures à 300°C : primaire époxydique riche en zinc PRIMEPOX 166174,
- pour des températures supérieures à 300°C : application directe sur le métal.

---

**CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES** ⇒ Bonne résistance à des températures jusqu'à 500°C en continu, et jusqu'à 650°C en pointe,  
⇒ Excellente tenue aux intempéries sur support revêtu convenablement préparé.

---

### CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture monocomposante fluide
Nature du produit	Résine silicone en phase solvant et aluminium pelliculant
Aspect du film sec	Satiné - mat, aspect métallique
Extrait sec en poids	(53 ± 2) %
Extrait sec en volume	(40 ± 2) %
Teneur en COV	Maximum 580 g/L, application uniquement dans une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement soumise à autorisation
Densité	1,04 ± 0,02
Point éclair	Inférieur à 21° C
Séchage à 20°C, 60% HR et 25 µm secs	Hors poussière : 15 mn, sec au toucher : 30 mn (le film reste mou et grattable à l'angle) puis cuisson 30 mn à 200°C pour obtenir un durcissement complet
Epaisseur conseillée	20 à 30 µm secs
Rendement théorique	(16 ± 1) m <sup>2</sup> /kg à 25 µm secs sur support lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 10c / 4a

---

**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, traces de graisse, par grattage - brossage, dépoussiérage et dégraissage.  
La rouille, la calamine, les anciennes peintures 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.  
Les métaux ferreux sont à apprêtés, en extérieur ou en environnement agressif, avec une couche de primaire anticorrosion riche en zinc PRIMEPOX 166174 avec exposition à des températures inférieures à 300°C. Pour des températures supérieures à 300°C, appliquez la PEINTURE HT ALU 378120 directement sur le métal.  
En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

**APPLICATION DU PRODUIT**

Nombre de couche(s) 1 couche

	Matériel	Dilution
Application	Pistolet air	Prêt à l'emploi
	Pistolet haute pression	

Nettoyage du matériel Diluant synthétique réf. 880146

**RECOUVREMENT** Par elle-même avant durcissement complet. Ne plus surcoucher après exposition à des hautes températures (mauvaise adhérence).**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 du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée.

**TEINTE** Aluminium**CONDITIONNEMENT** 5 kg**CONSERVATION** 12 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,
- Voir 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 : 2 août 2010