



Protector

Revêtement spécial satiné pour métaux ferreux et non ferreux, pour l'extérieur

I. Description du matériau

Protector est un revêtement coloré spécial, pour la protection et la décoration d'éléments métalliques tels que les portes, les grilles, etc. en métaux ferreux ou non ferreux (zinc, aluminium, acier inoxydable, cuivre, laiton). Protector peut être utilisé comme revêtement de protection fonctionnel à l'extérieur (pour l'intérieur : Protector Aqua). Sa protection anticorrosion fiable est obtenue grâce aux trois caractéristiques typiques du produit: adhérence sûre par un mouillage optimal du support, élasticité adaptée au système et pigmentation spéciale au phosphate de zinc assurant la protection contre la corrosion. Protector contient un agent de protection spécial contre la lumière qui le rend résistant aux intempéries. Trois couches dans un même pot (couche de fond, couche intermédiaire et couche de finition), ce qui permet une application rationnelle et sûre.

Description du matériau

Type de matériau	Système de revêtement spécial, pauvre en solvants aromatiques et à base de résine époxyde d'ester spéciale.
Teintes	Blanc proche de RAL 9010, aluminium blanc proche de RAL 9006, cuivre antique, argent métallique
Nuançage	Par le biais du système de nuançage Herbol-Color Observer la fiche technique du BFS n° 25.
Brillance	Satiné
Densité	1,30 kg/l (valeur moyenne pour le blanc) 1,49 kg/l (valeur moyenne pour l'argent métallique)
Composition (conformément à VdL)	Ester époxydique, dioxyde de titane, pigments antirouille, pigments organiques et inorganiques, matières de remplissage, white-spirits, solvants aromatiques, additifs.
Code du produit peintures et vernis	M-LL 02
Emballages	Blanc: 5 l Aluminium blanc: 0,75 l et 5 l Argent métallique et cuivre antique: 0,75 l et 2,5 l Herbol-Color-Service: 1 l et 5 l



Description du matériau (suite)

Marquage de danger	Vous trouverez les données de sécurité ainsi que le marquage obligatoire dans la fiche de sécurité en vigueur. Le marquage obligatoire est également indiqué sur l'étiquette du produit, il est donc important d'observer les indications mentionnées.
Renseignements importants	Assurer une bonne ventilation au moment et après l'application. En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié. Le traitement ultérieur et l'enlèvement de couches de peinture (ponçage, soudage, brûlage, etc.) peuvent entraîner la formation de poussières et/ou de vapeurs dangereuses. Ces travaux ne doivent être effectués que dans des lieux bien aérés. Au besoin, portez un équipement de protection (respiratoire) approprié.

II. Informations sur la mise en œuvre

Tous les revêtements ainsi que les travaux préalables nécessaires doivent être choisis et appliqués en fonction du bâtiment, cela signifie que vous devez tenir compte de son état et des exigences auxquelles il est confronté. Voir également le VOB (cahier des charges pour l'octroi des travaux du bâtiment), partie C, et la norme DIN 18363, alinéa 3, Travaux de peinture et de vernissage.

Bien remuer le matériau avant son application. Les teintes blanc et dérivées du blanc ont tendance, lors d'un éclairage artificiel ou d'un éclairage naturel insuffisant, à montrer des modifications au niveau de la nuance. Ce phénomène spécifique aux revêtements dilués avec des solvants peut être encore renforcé en cas de situations sombres ou d'air ambiant contenant de l'ammoniac. En raison de la gêne olfactive possible, il est conseillé de ne pas traiter les surfaces intérieures des meubles et des armoires avec des revêtements dilués avec des solvants. Lorsqu'il est nécessaire d'utiliser plusieurs pots de peinture métallisée ou de couleur cuivre antique sur une même surface, les emballages avoir mentionné le même numéro de préparation ou doivent être soigneusement mélangés entre eux. Les moirures avec les teintes métallisées sont inhérentes au matériau. Selon l'angle d'observation, ces revêtements peuvent donner l'impression de teintes différentes.

De faibles variations de teinte peuvent apparaître également en fonction des différents effets de teinte obtenus sur les diverses surfaces traitées (structure, pouvoir d'absorption du support) ou en raison de l'utilisation de produits différents (degré de brillance, caractéristiques de surface). Ceci ne pourra pas faire l'objet d'une réclamation. C'est pourquoi il est nécessaire d'effectuer un essai sur place et de vérifier l'exactitude de la teinte à l'état sec.

Après un séchage en profondeur plus long, le revêtement reste souple et atteint une dureté superficielle suffisante. C'est en effet l'épaisseur de la couche qui est déterminante pour une protection anticorrosion durable. Plus la couche est épaisse, meilleure est la protection.

Particularités:

Sur les surfaces fortement sollicitées par des contraintes mécaniques, il est recommandé de recourir à la structure de revêtement suivante: une à deux couches de fond avec un primer époxy à deux composants, une couche intermédiaire et une couche de finition avec Herbolux PU Satin* ou Herbolux Gloss*.

Informations sur la mise en œuvre

Procédure d'application	Application au pinceau, au rouleau, au pistolet.
Diluant	Pour l'application au pinceau et au rouleau: non dilué. Pour l'application au pistolet: diluer avec le diluant Verdünner V40* dans une proportion de 5-10%, selon le système et l'appareil.
Au pistolet Airmix	Taille des buses 0,013 pouce Pression de pulvérisation (matériel) env. 160 bars
Température de mise en œuvre	Pendant le temps de mise en œuvre et de séchage, la température ne doit pas être inférieure à +5°C et ne pas dépasser 30°C, l'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 70 %. Tenir compte de la température du point de rosée pour éviter les phénomènes de condensation.

Informations sur la mise en œuvre (suite)

Temps de séchage (à 23°C et 50% d'humidité relative de l'air)	Hors poussières après env. 3 heures, sec au toucher après env. 12 heures, recouvrable après env. 24 heures La dureté définitive de la surface n'est obtenue qu'après quelques jours.
Consommation	Env. 140 ml/ m ² et par couche
Quantité minimale à appliquer	L'épaisseur de couche minimale nécessaire est de 100-120 µm sur le zinc et les supports galvanisés. L'épaisseur de couche sèche doit être d'au moins 120 µm sur le fer et l'acier. De plus, il est nécessaire d'appliquer trois couches avec Protector (couche de fond, couche intermédiaire et couche de finition).
Nettoyage des outils	Immédiatement après utilisation avec le diluant Verdünnung V 40 ou avec du White Spirit.
Stockage	Env. 2 ans dans l'emballage d'origine fermé, dans un endroit sec et frais mais à l'abri du gel.

III. Variantes de revêtements

Les structures de couches mentionnées ainsi que les supports sont des exemples possibles. En raison des nombreuses conditions entrant en ligne de compte pour un bâtiment, il est nécessaire de vérifier de manière professionnelle leurs aptitudes.

Variantes de revêtements

PREPARATION DU SUPPORT

Exigences générales concernant le support Le support doit être propre, sec, stable, adhérent et exempt de substances pouvant dégrader l'adhérence, comme la graisse, la cire ou les produits de polissage.

Préparations générales du support Nettoyer le support, enlever en particulier les saletés, les produits corrosifs et les éléments farinants. Pour obtenir une adhérence parfaite, il est nécessaire de nettoyer le support.

Il faut également vérifier l'aptitude et la stabilité des surfaces à recouvrir, à supporter des revêtements ultérieurs. Nettoyer les couches anciennes et stables et effectuer un ponçage matant. Enlever complètement toutes les anciennes couches de peinture dont la stabilité est insuffisante ainsi que tous les agents séparateurs (par exemple: peau de laminage, calamine). Traiter les zones défectueuses comme les supports non traités. Effectuer un léger ponçage intermédiaire entre chaque couche appliquée.

COUCHE DE FOND

Fer et acier

Enlever toute la rouille du support jusqu'à obtenir une surface métallique brillante. Enlever la graisse et la saleté (degré de préparation de la surface exigé: St 2 ou P Ma conformément à la norme EN ISO 12944-4).

Appliquer une couche de fond avec Protector.

L'optimisation des caractéristiques de protection anticorrosion sur le fer et l'acier s'obtient en utilisant Protector argent métallique en guise de première couche.

Zinc et tôle d'acier galvanisé

Ponçage humide des surfaces galvanisées avec le mélange suivant: 10 l d'eau, 0,5 l d'une solution ammoniacale à 12 %, deux capsules de détergent (produit vaisselle) et un non-tissé à poncer en matière synthétique (par exemple: Scotch Brite). Lors du ponçage humide, une mousse fine se forme que vous laisserez agir à la surface pendant dix minutes environ. Pour terminer, poncer une nouvelle fois, jusqu'à ce que la mousse devienne gris métallique. Puis rincer abondamment à l'eau claire et laisser la surface bien sécher.

Remarque: observer la fiche technique du BFS n° 5.

Appliquer une couche de fond avec Protector.

Aluminium

Bien nettoyer et dégraisser les surfaces avec le diluant Nitroverdünner 6220. Enlever toute la rouille du support par ponçage à l'aide d'un non-tissé à poncer en nylon ou en perlon.

Remarque: observer la fiche technique du BFS n° 6 !

Appliquer une couche de fond avec Protector.

Cuivre et laiton

Dégraisser les surfaces et les débarrasser de tous composants favorisant la corrosion. Utiliser pour ce faire de l'acide chlorhydrique avec de l'alcool dans une proportion de 10%. Appliquer cet acide dilué sur le cuivre. Frotter ensuite les surfaces avec un non-tissé en perlon.

Variantes de revêtements (suite)

Mesure de protection: gants en caoutchouc et lunettes de protection.
En cas de travaux à l'intérieur, bien ventiler le local.

Remarque: les acides constituent des produits dangereux. Ils doivent être identifiés, stockés, utilisés et éliminés conformément à l'ordonnance sur les matières dangereuses.

Appliquer une couche de fond avec Protector.

Matières synthétiques recouvrables (p.ex. PVC dur)

Ponçage humide des surfaces galvanisées avec le mélange suivant: 10 l d'eau, 0,5 l d'une solution ammoniacale à 12 %, deux capsules de détergent (produit vaisselle) et un non-tissé à poncer en matière synthétique (par exemple: Scotch Brite). Lors du ponçage humide, une mousse fine se forme que vous laisserez agir à la surface pendant dix minutes environ. Pour terminer, poncer une nouvelle fois. Puis rincer abondamment à l'eau claire et laisser la surface bien sécher.

Remarque: observer la fiche technique du BFS n° 22 !

Appliquer une couche de fond avec Protector.

COUCHE INTERMEDIAIRE

pour tous les supports mentionnés ci-dessus

Sur les supports recouverts d'une couche de fond et préparés ainsi que sur les anciens revêtements intacts: appliquer une couche intermédiaire avec Protector.

COUCHE DE FINITION

pour tous les supports mentionnés ci-dessus

Appliquer une couche de finition avec Protector.

Pour la nuance cuivre antique, la présence de pigments de cuivre véritables peut entraîner des altérations de teintes sous l'effet de l'humidité.

* Veuillez consulter la fiche technique correspondante.

3.906 Protector

Vernis / Glacis
Revêtements pour métaux

Informations sur le recyclage

Amener au centre de recyclage uniquement des emballages entièrement vides. Les restes de matériaux peuvent être recyclés conformément au code des déchets 080111 de l'Union Européenne sur les déchets.

Toutes les informations sont conformes à l'état actuel de la technique. Nous ne prétendons pas à l'exhaustivité des mises en œuvre et des supports décrits, ceux-ci doivent être considérés comme des exemples possibles. En raison de la multitude de supports et des nombreuses conditions relatives à un bâtiment, l'acheteur / l'utilisateur n'est pas dispensé de vérifier comme il se doit et sous sa propre responsabilité, l'aptitude de nos matériaux pour l'utilisation prévue et pour les conditions précises d'un objet défini. Pour le reste, les conditions générales de vente s'appliquent.

Edition: janvier 2017

Ce document perdra sa validité à la sortie d'une prochaine édition.



AkzoNobel

Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH-6203 Sempach Station
Téléphon +41 / 41 469 67 00
Téléfax +41 / 41 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch



rapide • sûr • productif